

STANDARDS KERING  
RELATIFS AUX  
MATIÈRES PREMIÈRES  
ET AUX PROCESSUS  
DE FABRICATION

KERING



**Vue d'ensemble – p.04**

**Introduction à l'attention des fournisseurs – p.07**

**Standards relatifs aux matières premières – p.11**

Peaux destinées à la production de cuir – p.12

Peaux précieuses – p.20

Fausse fourrure – p.26

Cachemire – p.29

Laine – p.34

Soie – p.40

Coton – p.45

Papier et Bois – p.50

Plastiques – p.55

Duvet – p.62

Textiles cellulosiques – p.64

Fibres synthétiques – p.71

Autres matières premières – p. 78

2

**Standards relatifs aux processus de fabrication – p.81**

Tannage – p.82

Fabrication textile – p.90

Fabrication d'articles de maroquinerie et de chaussures – p.100

**Standards relatifs aux produits  
non destinés à la vente – p.106**

Emballages – p.107

Outils visuels – p.115

**Standard relatif à la logistique – p.120**

Entreposage – p.121

Transport – p.128



**Standard relatif à la fin de vie – p.135**

**Standard relatif à l'innovation – p.144**

**Annexes – p.153**

Résumé de la Politique Kering pour la gestion  
des produits chimiques – p.156

Résumé de la Politique Kering pour le bien-être animal – p.162

Conformité à la réglementation sociale et application du Code  
d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement – p.65

Système d'Alerte de Kering – p.169

Compte de Résultat Environnemental (EP&L) – p.170

**FAQ – p.174**

**Glossaire – p.177**



# VISION D'ENSEMBLE



« Nous repensons nos activités afin de continuer à croître demain, avec succès et de manière durable, tout en aidant notre secteur à se transformer et à contribuer à relever les défis sociaux et environnementaux de notre génération. »

François-Henri Pinault

---

Chez Kering, nous sommes convaincus que le secteur du luxe peut contribuer de façon significative à la construction d'un monde plus durable. Nous nous soucions de notre impact sur la planète et sur les Hommes et considérons qu'intégrer les principes de développement durable est non seulement une responsabilité mais également une opportunité de réinventer notre activité et le secteur du luxe dans son ensemble. Depuis plusieurs années, Kering ouvre la voie en matière de développement durable. Nous souhaitons conserver ce rôle de leader à travers notre responsabilité, notre capacité à répondre de nos actes et notre transparence afin de susciter des changements profonds.

Afin de concrétiser notre vision et de définir les standards les plus stricts en matière de bonnes pratiques dans le secteur du luxe, Kering a annoncé en janvier 2017 la nouvelle phase de sa stratégie de développement durable, qui concernera toutes les marques du Groupe. Cette stratégie s'appuie sur des objectifs ambitieux visant à réduire l'impact environnemental de Kering, à promouvoir le bien-être au travail et la protection des salariés à l'intérieur et à l'extérieur du Groupe, ainsi qu'à encourager les initiatives disruptives et les plateformes innovantes en matière de développement durable. Cette nouvelle stratégie, baptisée « Façonner le luxe de demain », fixe des objectifs clairs à atteindre d'ici 2025, structurés autour de trois thèmes : CARE (« préserver »), et COLLABORATE (« engager ») CREATE (« créer ») :

- Utiliser des matières premières clés 100 % traçables et garantir le respect absolu des Standards Kering relatifs aux matières premières et aux processus de fabrication (les Standards Kering)
- Réduire l'impact du Compte de Résultat Environnemental (EP&L) de 40 %, y compris les émissions de carbone restantes ainsi que l'utilisation de l'eau, la pollution de l'eau et de l'air, la production de déchets et l'utilisation des sols
- Créer un Index Kering de développement durable des fournisseurs qui permettra à toutes les marques du Groupe d'avoir une vision claire des performances environnementales de tous nos fournisseurs
- Induire un impact social positif sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement, avec une attention particulière portée aux lieux d'approvisionnement en matières premières



Au-delà de cet ensemble d'objectifs environnementaux et sociaux, Kering s'engage à développer de nouveaux modèles économiques et à intégrer des approches innovantes pour l'approvisionnement en matières premières, de nouvelles technologies pour traiter ces matières et à s'impliquer dans la création d'une « économie circulaire » robuste. Nous avons estimé que de telles démarches en matière d'innovation permettront d'atteindre la moitié de l'objectif de réduction de notre EP&L d'ici 2025 (soit 20 % de la réduction totale de 40 % envisagée dans la Stratégie développement durable de Kering).

L'étape clé pour atteindre ces objectifs au cours des dix prochaines années consistera à mettre en œuvre des standards sociaux et environnementaux exemplaires, qui s'appliqueront à l'ensemble des chaînes d'approvisionnement de Kering. Détaillés dans ce document, les Standards Kering et les politiques qui en découlent posent le cadre de l'engagement et des actions du Groupe et de ses marques. Ces standards permettent par ailleurs de mesurer les progrès et les résultats de nos actions en matière de traçabilité, de justice sociale, de protection environnementale, de bien-être animal et d'utilisation de substances chimiques. Le présent document a pour vocation de clarifier et rendre opérationnels les engagements globaux et à long terme de Kering en faveur du développement durable. Les principes qui sous-tendent les Standards Kering sont l'intégrité, la circularité et l'application de principes de précaution. Les Standards Kering sont volontairement spécifiques et listent un certain nombre d'exigences. Ainsi, pour refléter son engagement, Kering évaluera pour chacun de ses fournisseurs son adéquation avec ces Standards. Depuis 2017, le Groupe accompagne déjà les fournisseurs actuels qui rencontrent des difficultés pour se conformer à certains Standards Kering.

Kering a conscience que la collaboration active avec ses fournisseurs est essentielle pour bénéficier, à long terme, de la valeur et des avantages mutuels que le développement durable promet à nos entreprises. Bien que nous soyons intransigeants quant à notre exigence d'excellence et l'atteinte de nos objectifs ambitieux de développement durable, nous sommes conscients qu'une telle démarche demande du temps. Il nous faut déterminer des étapes réalistes afin d'encourager et d'accompagner les progrès et les améliorations. Ainsi, puisque Kering et ses fournisseurs s'engagent ensemble dans cette transition, le Groupe apportera un soutien technique à ses fournisseurs par le biais de formations et d'une plate-forme spécifique promouvant les Standards Kering et partageant les bonnes pratiques. Nous serons ravis de vous accompagner pour comprendre et intégrer les Standards Kering dans votre entreprise.

C'est à travers notre engagement mutuel en faveur du développement durable et notre passion pour l'innovation que nous serons en mesure d'induire des impacts positifs sur l'environnement et la société, tout en assurant l'avenir d'activités florissantes et couronnées de succès.



# INTRODUCTION À L'ATTENTION DES FOURNISSEURS



Les Standards Kering relatifs aux matières premières et aux processus de fabrication (les Standards Kering) ont été conçus afin d'accompagner tous les fournisseurs qui travaillent avec les marques du Groupe Kering.

Ce document n'a pas un caractère contractuel, mais informatif. Il présente des lignes directrices clés qui permettront aux fournisseurs de se conformer aux attentes exigeantes de Kering en matière de développement durable.

Les Standards Kering détaillés dans le présent document doivent être appliqués en complément d'autres lignes directrices clés pour les fournisseurs, notamment :

- Le Code d'éthique Kering, qui énonce clairement les principes éthiques qui doivent être appliqués partout et par tous, les valeurs du Groupe, ainsi que ce en quoi il croit et ce qu'il ne permet pas. Au sein du Code d'éthique, la Charte Fournisseurs rappelle de manière détaillée à tous les partenaires commerciaux du Groupe les attentes précises de Kering en matière éthique, sociale et environnementale
- La Politique en matière de droits humains de Kering, visant à définir les principales attentes en termes de droits humains, de libertés fondamentales, de santé et de sécurité, s'applique aussi bien aux employés de Kering qu'aux autres travailleurs de la chaîne d'approvisionnement.
- La Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication (MRSL, Manufacturing Restricted Substances List) et la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL, Product Restricted Substances List), qui détaillent les exigences en matière d'utilisation de substances chimiques et de gestion des processus de fabrication

Les standards stricts de développement durable adoptés par Kering sont le reflet de son engagement à réduire l'impact environnemental négatif de l'ensemble de sa chaîne d'approvisionnement et à encourager les pratiques aux retombées positives sur les plans social et environnemental. En outre, Kering s'appuie sur les dernières innovations et technologies afin de mettre au point les meilleures solutions durables pour ses matières premières et ses processus de fabrication. Plus concrètement, toute matière première sourcée et transformée pour Kering doit répondre aux principes suivants, qui sont les fondements des Standards Kering :

- Respect du principe de précaution quant à l'utilisation d'une technique, tant que celle-ci n'a pas été approuvée par un consensus scientifique validant sa sécurité pour la société et l'environnement
- Respect de toutes les lois, conventions et réglementations nationales et internationales
- Traçabilité sûre et vérifiable
- Conformité aux standards les plus exigeants en matière de bien-être animal à toutes les étapes de la manipulation, de l'élevage, du transport et de l'abattage des animaux
- Prévention de la dégradation et de la destruction des écosystèmes naturels et promotion des méthodes de production respectueuses de l'environnement
- Engagement à réduire les impacts contribuant au changement climatique
- Garantir un traitement éthique des personnes travaillant au sein de la chaîne d'approvisionnement, comme défini dans la Charte Fournisseurs du Code d'éthique de Kering et dans la Politique en matière de droits humains de Kering
- Intégration, dans la mesure du possible, de nouvelles technologies et de solutions innovantes pour l'approvisionnement en matières premières ou dans les techniques de transformation et de fabrication



Les Standards Kering visent à adopter une approche holistique et responsable quant à la fabrication des produits proposés par les marques de Kering, d'assumer la responsabilité de chaque étape de la chaîne d'approvisionnement, depuis le champ ou l'élevage jusqu'au produit fini.

Le marché dans son ensemble évolue vers des pratiques plus durables. Adhérer aux Standards Kering permettra aux fournisseurs d'anticiper et de se positionner à l'avant-garde de ces évolutions.

Tous les fournisseurs seront évalués pour déterminer leur conformité aux Standards Kering dans la section « Développement durable » du Système de Notation Fournisseurs Kering, actuellement en cours d'élaboration. Ce système de notation sera d'ailleurs consultable par toutes les marques de Kering; ce choix a pour objectif d'inciter davantage encore les fournisseurs à se conformer aux Standards Kering s'ils souhaitent multiplier leurs opportunités commerciales auprès des marques du Groupe.



## Exigences minimales & Conditions supplémentaires pour répondre aux Standards Kering

Chaque Standard Kering comprend une section portant sur les « Exigences minimales » auxquelles un fournisseur doit répondre pour se conformer aux attentes de Kering, ainsi qu'une section sur les « Conditions supplémentaires pour répondre aux Standards Kering » et les bonnes pratiques vers lesquelles les fournisseurs doivent tendre dans les années à venir.

### Exigences minimales

Cette section dispense des recommandations opérationnelles à l'attention des fournisseurs pour les aider à se conformer aux attentes impératives des Standards Kering. Il s'agit des standards et pratiques minimum que Kering demande de respecter. Pour être fournisseur de Kering, les engagements et les actions listés dans la section Exigences minimales doivent être respectés immédiatement par le fournisseur, conformément aux Principes de développement durable Kering inclus dans l'accord fournisseur. Kering attend de ses fournisseurs qu'ils transmettent ces engagements et actions à leurs propres sous-fournisseurs, afin de garantir leur bon respect. Tout manquement à ces exigences peut être considéré comme une rupture d'engagement au regard des Principes de développement durable Kering énoncés dans l'accord fournisseur.

### Conditions supplémentaires pour répondre aux Standards Kering

Cette section propose aux fournisseurs des conseils et des recommandations relatifs aux bonnes pratiques. Ces informations doivent être considérées comme un complément aux Exigences minimales listées ci-dessus. Les fournisseurs des marques du Groupe doivent continuellement chercher à améliorer leurs pratiques afin de satisfaire aux plus hautes exigences de Kering. Entre la précédente version et la version actuelle de ce document, certaines des actions listées dans les sections Conditions supplémentaires ont été déplacées dans les sections Exigences minimales. D'autres Conditions supplémentaires deviendront des Exigences minimales pour les fournisseurs Kering dans un avenir proche (sous 1 à 3 ans) et seront obligatoires d'ici 2025 (date définie dans la Stratégie développement durable de Kering pour 2025). Il est à noter que les fournisseurs qui satisfont déjà, au moins en partie, aux Conditions supplémentaires, bénéficieront d'une meilleure classification dans le Système de notation fournisseurs Kering.

Les Annexes détaillées à la fin de ce document revêtent également une grande importance et devraient être transmises à vos fournisseurs lorsqu'elles relèvent de leur domaine d'activité. Abordant les questions de la gestion des substances chimiques, du bien-être animal, de la conformité sociale, du compte de résultat environnemental (EP&L) ainsi que des FAQs, les Annexes apportent des informations supplémentaires pour approfondir les Standards Kering.

Les Standards Kering sont révisés chaque année. Dans ce cadre de travail général et ce calendrier, les marques adaptent et définissent leurs propres objectifs. Il est à noter que les Standards Kering s'appliquent uniquement à la production des marques de Kering, et non au reste de la production d'un site ou d'un fournisseur, sauf mention explicite concernant certains aspects liés à des Standards Kering visés et détaillés dans le présent document.



STANDARDS  
RELATIFS  
AUX MATIÈRES  
PREMIÈRES

---

**PEAUX DESTINÉES  
À LA PRODUCTION DE CUIR**  
BOVIN, OVIN



La production de cuir au niveau de l'élevage est susceptible d'avoir un impact négatif important tant sur le plan social que sur le plan environnemental. Bien que le cuir soit considéré comme un sous-produit ou co-produit de l'industrie de la viande, Kering s'engage à garantir que le cuir utilisé par ses marques soit sourcé de la façon la plus responsable et durable possible avec la compréhension du besoin de réduire les impacts négatifs liés à l'élevage. Ces impacts négatifs potentiels comprennent les impacts directs des systèmes de production agricole, comme la conversion d'habitats naturels en pâturages, l'utilisation de substances chimiques de synthèse ou le non-respect du bien-être animal. On peut également comptabiliser des impacts « indirects », comme la production de fourrage par le biais d'une agriculture non durable et l'abattage des animaux sauvages locaux, qui peut se faire au détriment des efforts de conservation. Kering est convaincu du bien-fondé de sa collaboration avec l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement pour garantir aussi bien la traçabilité que le caractère durable de son activité à long terme. La seule stratégie qui s'offre à Kering pour atténuer les risques liés à son impact social et environnemental est de contrôler la traçabilité du cuir dans ses chaînes d'approvisionnement. Le Groupe a conscience du défi que représente une bonne traçabilité. Ses fournisseurs de cuir doivent néanmoins s'efforcer de mieux respecter ce principe en s'impliquant auprès des abattoirs et des différents intervenants de la chaîne d'approvisionnement. Les fournisseurs doivent également être au fait des pratiques en matière de bien-être animal dans les pays produisant le bétail et réalisant l'abattage. Ils doivent tout mettre en œuvre pour s'approvisionner auprès d'élevages dont les systèmes de production ont été contrôlés comme étant durables et en conformité avec ce Standard Kering.

---

Les exigences listées ci-après s'appliquent à la production de bétail pour le cuir bovin (bœuf, vache, veau, jeune veau), pour le cuir ovin (mouton, agneau, chèvre) et pour le mouton retourné. Elles sont valables jusqu'à l'abattage des animaux. D'autres sections des Standards Kering portent sur le traitement des peaux et le tannage du cuir (voir le [Standard Kering sur le tannage](#) et le [Standard Kering sur la fabrication de produits de maroquinerie et de chaussures](#)).

Pour résumer, les principes clés du Standard Kering pour les peaux destinées à la production de cuir sont les suivants :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique de Kering](#)
- Éviter la dégradation et la destruction d'écosystèmes naturels
- Garantir le respect des standards les plus stricts en matière de bien-être animal
- Garantir le traitement éthique des personnes travaillant sur la chaîne d'approvisionnement
- Promouvoir les méthodes de production de bétail durables



## EXIGENCES MINIMALES

## Garantir que le cuir ne provient pas d'élevages impliqués de quelque manière que ce soit dans la déforestation du biome amazonien

Depuis juillet 2006, les marques de Kering ne travaillent plus avec les fournisseurs proposant du cuir issu d'élevages impliqués dans toute forme de déforestation du biome amazonien, ou bien issu d'élevages apparaissant sur la [liste d'embargo de l'organisme de protection de l'environnement IBAMA](#). Les fournisseurs de cuir sont tenus de respecter les obligations suivantes : (1) enquêter sur l'origine des peaux avec l'aide de leurs sous-fournisseurs ; (2) contrôler activement et en détail les sources d'approvisionnement en Amérique du Sud ; (3) mettre fin à toute relation avec un sous-fournisseur qui ne respecte pas ces principes.

## Fournir un minimum d'informations sur les origines des peaux

Kering s'engage à atteindre le plus haut degré de transparence possible pour ses chaînes d'approvisionnement en cuir. Dans ce contexte, sur demande, les fournisseurs de cuir doivent mettre en œuvre toutes les mesures raisonnables pour communiquer au Groupe les informations relatives à l'origine des peaux. Ces informations portent sur :

- L'emplacement et le nom de la tannerie ayant réalisé les finitions
- L'emplacement de la tannerie ayant réalisé le salage, le tannage (cuir wet-blue) et le cuir semi ouvré (crust) si l'établissement est différent de la tannerie ayant réalisé les finitions
- L'emplacement (pays, région) de l'abattoir
- Le pays d'origine (c'est-à-dire le pays d'élevage)

## Tout mettre en œuvre pour s'approvisionner dans l'un des « pays à favoriser » désignés par Kering

Kering soutient les recherches menées par des experts afin : (1) d'évaluer le risque de s'approvisionner en peaux/cuir issus de certains pays en fonction des pratiques d'élevage, de la pollution environnementale, du bien-être animal, des pratiques sociales, etc. ; (2) d'identifier les pays et, dans certains cas, les élevages auprès desquels il est préférable de s'approvisionner. [L'ENCADRÉ 2](#) détaille les explications de cette démarche accompagnées d'une liste de pays à favoriser. Il est recommandé aux fournisseurs de proposer aux marques du Groupe des cuirs issus des pays de cette liste, lorsque cela est possible.

## Lorsque l'approvisionnement n'est pas réalisé dans un « pays à favoriser », travailler avec les marques de Kering afin d'effectuer des recherches approfondies sur l'origine du cuir

Lorsqu'ils s'approvisionnent dans des pays hors de la [Liste indicative des pays à favoriser pour l'achat de cuir](#), les fournisseurs doivent initier un travail constructif, pragmatique et mutuellement bénéfique en partenariat avec Kering, de manière à mieux comprendre la chaîne d'approvisionnement, à enquêter sur l'origine exacte des peaux jusqu'à leur lieu d'élevage, à évaluer leur conformité aux Standards Kering et à définir, si nécessaire, des plans d'action.

## Faire progresser les Standards Kering pour le Bien-être Animal

Les fournisseurs doivent connaître l'existence des [Standards Kering pour le Bien-être Animal](#) spécifiques à chaque espèce. Ils sont également tenus d'informer leurs propres sous-fournisseurs de la nécessité pour Kering de surveiller et contrôler le bien-être animal, ce qui implique pour les fournisseurs de :

- Lire les [Standards Kering pour le Bien-être Animal](#) ainsi que l'[Annexe sur le Bien-être Animal](#). Les Standards spécifiques à chaque espèce sont disponibles sur demande
- Transmettre cette annexe à leurs sous-fournisseurs et les informer de la nécessité pour Kering de surveiller et contrôler le bien-être animal
- Fournir sur demande des informations sur l'approvisionnement, de façon à ce que Kering puisse surveiller et vérifier l'alignement aux Standards Kering des pratiques spécifiques d'élevage et d'abatage

## S'approvisionner auprès de producteurs respectant les droits humains et les exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et dans ses relations commerciales. Par conséquent, les fournisseurs doivent adopter et mettre en œuvre des pratiques d'approvisionnement incluant des attentes élevées en matière sociale et de conditions de travail dans la chaîne d'approvisionnement, conformément aux principes énoncés dans le Code d'éthique Kering et sa Charte Fournisseurs. Voir [l'Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Assurer la traçabilité complète du cuir

D'ici 2025, Kering exige une traçabilité complète des peaux jusqu'au lieu d'élevage, étayée par une documentation adéquate ainsi que des mécanismes et des vérifications de traçabilité matériels. Cette démarche requiert une collaboration avec l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement. Les fournisseurs de cuir sont tenus de contribuer à cette collaboration et de présenter les informations suivantes :

- L'emplacement et le nom de la tannerie ayant réalisé les finitions
- Les emplacements et les noms des tanneries ayant réalisé les opérations précédant les finitions
- L'emplacement (pays, région) et, si nécessaire, le nom de l'abattoir
- L'emplacement (pays, région) des élevages (des dernières étapes jusqu'à la ferme d'élevage)

Les fournisseurs de cuir sont fortement encouragés à travailler à l'aide de méthodes de traçabilité existantes comme l'ICEC (Istituto di Certificazione della Qualità per l'Industria Conciaria), la traçabilité LWG ou le CSCB (Certificação de Sustentabilidade do Couro Brasileiro). Voir [ENCADRÉ 1 : Certifications de traçabilité recommandées](#).

Il est possible que Kering définisse de nouvelles conditions supplémentaires. Les fournisseurs en seront tenus informés. Il est important de noter que la seule mise en place d'une certification de traçabilité ne suffit pas à être en totale conformité avec les standards Kering si les autres exigences listées ci-après (y compris celles relatives au bien-être animal) ne sont pas elles aussi respectées.

### Choisir ses sources d'approvisionnement uniquement parmi les pays recommandés par Kering, ou bien auprès de sources spécifiques dont le caractère durable est vérifié

D'ici 2025, tous les fournisseurs de cuir/peaux pour Kering seront tenus de s'approvisionner auprès des sources suivantes :

- Un pays apparaissant dans la liste de l'[ENCADRÉ 2](#). Parmi ces pays, les opérations avec certifications listées dans l'[ENCADRÉ 3](#) sont à préférer aux sources non certifiées. Il est à noter que le système de production agricole, la réduction des impacts directs (pâturage planifié, préservation des habitats naturels, respect du bien-être animal) et des impacts négatifs indirects (fourrage local et durable, pratiques respectueuses de la vie sauvage) sont pris en compte dans l'évaluation des sources « à favoriser »
- En particulier, Kering s'attachera à s'assurer que le cuir de ses marques provient de systèmes d'élevage qui régénèrent les sols et mettent en œuvre des niveaux de bien-être animal les plus élevés – et ceci signifie que la production de viande/ cuir issus de parcs d'engraissement ne fera plus partie des approvisionnements du groupe à partir de 2025
- Tout pays à condition que la source d'approvisionnement pour les peaux/cuir (à savoir l'élevage et l'abattoir) puissent justifier de leurs pratiques durables, soit par le biais d'une des certifications listées dans l'[ENCADRÉ 3](#), soit par le biais de toute autre certification approuvée par Kering et qui respecte les Standards Kering en matière de gestion des terres, de conditions de travail/sociales et de bien-être animal

15

### Garantir que les pratiques relatives au bien-être animal sont conformes aux Standards Kering

Tous les fournisseurs et sous-fournisseurs travaillant avec des animaux vivants doivent accepter l'application et la vérification (par Kering ou une tierce partie) des [Standards Kering pour le Bien-être Animal](#) spécifiques à chaque espèce. Ces Standards Kering définissent les exigences spécifiques au bien-être animal à respecter dans les élevages.

Le Groupe exige également des preuves et une vérification du bon respect de ces standards dans les abattoirs. Les [Standards Kering pour le Bien-être Animal](#) spécifiques à chaque espèce, tout comme les recommandations pour les abattoirs, sont disponibles sur demande. Voir l'[Annexe : Bien-être Animal](#).



## ENCADRÉ 1 : Certifications de traçabilité recommandées

	Type	Organisme certificateur	Champ d'action
<b>LWG</b>	Standard privé	Leather Working Group	Se focalise actuellement principalement sur les tanneries d'Amérique du Sud et d'Asie. Comprend 3 notes pour la traçabilité des peaux (wet-blue & white blue/ abattoir/fournisseurs de cuir refendu)
<b>ICEC</b>	Standard privé	Istituto di Certificazione della Qualità per l'Industria Conciaria	Valable à l'international, conçu à l'origine pour les tanneries italiennes
<b>CSCB</b>	Standard national	Certificação de sustentabilidade do Couro Brasileiro	Se focalise sur les pratiques des tanneries brésiliennes
<b>Textile Exchange Sustainable Leather</b>	Standard volontaire	Textile Exchange	En cours de développement (aspects couverts : environnement, impact social, bien-être animal et traçabilité.) Inclura les pratiques à la ferme, à l'abattoir et à la tannerie



## ENCADRÉ 2 : Liste indicative des pays à favoriser pour l'achat de cuir

Kering soutient les recherches actuellement en cours qui visent à évaluer le risque encouru à s'approvisionner dans différents pays. Un pays est considéré comme présentant un risque élevé s'il correspond à au moins un des critères suivants :

- Il existe un risque de conversion d'écosystèmes sensibles (notamment forêts et prairies naturelles) en pâturages destinés à l'élevage
- Les pratiques d'élevage ne sont pas respectueuses de l'environnement (pollution importante des eaux, fortes émissions de gaz à effet de serre, etc.)
- Il existe un risque de travail forcé d'enfants
- Certaines fermes d'élevage occupent des zones revendiquées par des populations indigènes ou des régions protégées par une législation fédérale, de l'État ou de la municipalité
- Il n'existe pas de réglementation sur le bien-être animal, ou bien les pratiques locales sont incompatibles avec la notion de bien-être animal
- Le système de traçabilité est très limité (absence de certification propre à la chaîne alimentaire, pas de législation gouvernementale, etc.)

Le tableau suivant liste les sources d'approvisionnement favorisées par Kering en raison du faible risque qu'elles présentent quant aux critères énoncés ci-dessus. Cette liste reflète l'état des connaissances de Kering au moment de sa rédaction : ainsi, elle pourra évoluer en fonction d'informations et recherches additionnelles menées par le Groupe. Nous encourageons vivement les fournisseurs à faire part à Kering de leurs connaissances à propos des risques existant concernant les pays d'approvisionnement.

Type de cuir	Pays d'origine (ou d'élevage)
<b>Cuir bovin (bœuf, vache, veau, jeune veau)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Europe : Allemagne, Autriche, Belgique, Danemark, Espagne, Finlande, France, Grèce, Irlande, Italie, Lettonie, Lituanie, Norvège, Pays-Bas, Pologne, Royaume-Uni, Slovaquie, Suède, Suisse</li> <li>• Nouvelle-Zélande</li> </ul>
<b>Cuir ovin (mouton, chèvre, agneau)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Europe : Allemagne, Espagne, France, Grèce, Irlande, Islande, Italie, Pays-Bas, Portugal, Royaume-Uni, Suède, Suisse</li> <li>• Nouvelle-Zélande</li> </ul>



## ENCADRÉ 3 : Certifications de sourcing durable recommandées

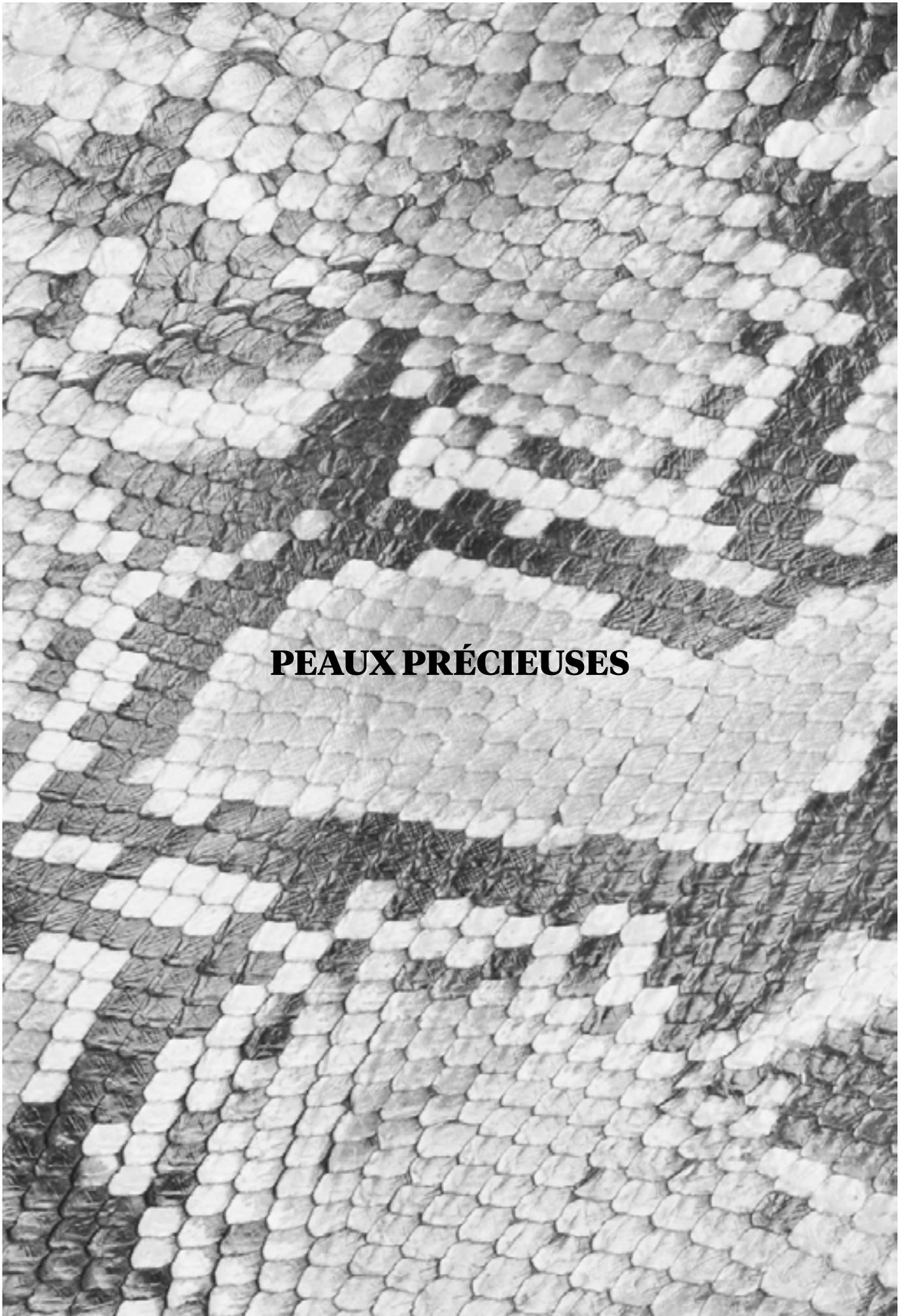
Lorsqu'un fournisseur souhaite s'approvisionner dans l'un des pays listés ci-dessous, Kering recommande de sourcer les peaux auprès d'élevages respectant les certifications volontaires présentées dans le tableau, qui vérifient les différents critères de l'élevage durable, comme le bien-être animal, la préservation de la biodiversité et les pratiques d'élevage respectueuses de l'environnement.

Pays	Certification	Acteurs	Type	Champ d'action
<b>BÉTAIL (BŒUF, VACHE, VEAU, BUFFLE)</b>				
<b>MONDE ENTIER</b>	Biologique ; Pour les standards nationaux, voir l'IFOAM	Associations nationales pour l'agriculture biologique	tierce partie	Intégration du développement durable dans les pratiques d'élevage, traçabilité, substances chimiques, préservation de la biodiversité
	Ecological Outcomes Verified (EOV)	Savory Institute	seconde partie	Traçabilité, bien-être animal, préservation de la biodiversité, pratiques d'élevage durables
<b>FRANCE</b>	Label Rouge	Institut National de l'Origine et de la Qualité (INAO)	tierce partie	Élevage, bien-être animal, gestion de l'alimentation, traçabilité
<b>PAYS-BAS</b>	Beter Leven	Société néerlandaise pour la protection des animaux	tierce partie	Bien-être animal, gestion de l'alimentation, traçabilité
<b>ÉTATS-UNIS, CANADA, ROYAUME-UNI ET AFRIQUE DU SUD</b>	Animal Welfare Approved Certified Grassfed	A Greener World	tierce partie	Traçabilité et gestion de l'alimentation (pâturage uniquement, sans confinement, sans antibiotiques ou hormones de croissance)
<b>ÉTATS-UNIS, CANADA ET AUSTRALIE</b>	Certified Humane	Humane Farm Animal Care	tierce partie	Traçabilité et gestion de l'alimentation (pâturage uniquement, sans confinement, sans antibiotiques ou hormones de croissance)
<b>ROYAUME-UNI ET IRLANDE</b>	RSPCA Assured (anciennement Freedom Food)	RSPCA	seconde partie	Bien-être animal, Traçabilité
	Pasture for Life	Associazione Pasture Fed Livestock	tierce partie	Gestion des terres, Bien-être animal, Traçabilité
<b>ÉTATS-UNIS</b>	American Humane Certified	American Humane	tierce partie	Bien-être animal, Traçabilité
<b>MONDE ENTIER</b>	Regenerative Organic Certified	Regenerative Organic Alliance	tierce partie	Gestion des terres, Bien-être animal, Traçabilité, Responsabilité sociale
<b>NOUVELLE-ZÉLANDE</b>	SPCA Certified	SPCA (New Zealand)	tierce partie	Bien-être animal, Traçabilité



PETITS RUMINANTS (MOUTON, AGNEAU, CHÈVRE)				
Pays	Certification	Acteurs	Type	Champ d'action
<b>MONDE ENTIER</b>	Biologique ; Pour les standards nationaux, voir l'IFOAM	Associations nationales pour l'agriculture biologique	tierce partie	Respect de l'environnement, traçabilité, substances chimiques, préservation de la biodiversité
	Ecological Outcomes Verified (EOV)	Savory Institute	seconde partie	Traçabilité, bien-être animal, préservation de la biodiversité, pratiques d'élevage durables
<b>FRANCIA</b>	Label Rouge	Institut National de l'Origine et de la Qualité (INAO)	tierce partie	Reproduction, bien-être animal, gestion de l'alimentation, traçabilité
<b>ROYAUME-UNI</b>	RSPCA Assured (anciennement Freedom Food)	RSPCA	seconde partie	Bien-être animal, Traçabilité
<b>AFRIQUE DU SUD</b>	Certified Karoo Meat Initiative	Karoo development foundation (NGO)	tierce partie	Traçabilité, bien-être animal, respect de l'environnement
<b>ÉTATS-UNIS, CANADA, NOUVELLE-ZÉLANDE ET AUSTRALIE</b>	Animal Welfare Certified	Global Animal Partnership	tierce partie	Bien-être animal, gestion de l'alimentation, traçabilité, pratiques d'élevage durables
<b>ÉTATS-UNIS, CANADA, ROYAUME-UNI ET AFRIQUE DU SUD</b>	Animal Welfare Approved Certified Grassfed	A Greener World	tierce partie	Traçabilité, bien-être animal et gestion de l'alimentation (pâturage uniquement)
<b>ÉTATS-UNIS, CANADA ET AUSTRALIE</b>	Certified Humane	Humane Farm Animal Care	tierce partie	Bien-être animal, traçabilité, gestion de l'alimentation
<b>ROYAUME-UNI ET IRLANDE</b>	Pasture for Life	Association Pasture Fed Livestock	tierce partie	Gestion des terres, Bien-être animal, Traçabilité
<b>MONDE ENTIER</b>	Regenerative Organic Certified	Regenerative Organic Alliance	tierce partie	Gestion des terres, Bien-être animal, Traçabilité. Responsabilité sociale
<b>NOUVELLE-ZÉLANDE</b>	SPCA Certified	SPCA (New Zealand)	tierce partie	Bien-être animal, Traçabilité





## **PEAUX PRÉCIEUSES**



Les peaux précieuses issues de différentes espèces animales font partie intégrante de certains produits des marques de Kering. Kering s'engage à ce que l'approvisionnement de ces peaux respecte les standards les plus stricts en matière de bien-être animal, de développement durable et de conditions de travail. En matière de bien-être animal, l'application des standards les plus stricts pour la gestion, la manipulation, la capture, le transport et l'abattage des animaux est un aspect fondamental des principes de Kering et, plus largement, de la réussite à long terme du commerce des peaux précieuses. Par ailleurs, Kering se doit de gérer ses sources et ses chaînes d'approvisionnement de manière à prévenir tout impact environnemental négatif sur les populations d'animaux sauvages et leurs habitats.

Pour les espèces listées dans les Annexes CITES, les fournisseurs doivent faire preuve de la plus grande diligence et respecter scrupuleusement toutes les procédures CITES. Pour toutes les espèces, listées ou non par la CITES, il est obligatoire de fournir des informations sur la provenance des peaux. Kering a conscience qu'il sera nécessaire de mener des recherches et des recueils de données réguliers sur la chaîne d'approvisionnement afin de garantir le respect des Standards Kering et l'exploitation durable des ressources.

---

Pour Kering, les peaux précieuses incluent :

- Les crocodiliens (crocodiles, caïmans et alligators)
- Les serpents (pythons, serpents d'eau comme l'ayers, cobras, Elaphe, etc.)
- Les lézards (téjus, varanidés, etc.)
- Les oiseaux (dont l'autruche)
- Les animaux aquatiques (poissons, anguilles, etc.)
- Autres (antilopes, daims, etc.)

Les Standards Kering pour les peaux précieuses détaillés ci-après se concentrent sur la production de peaux dans des fermes et/ou via la capture d'animaux sauvages.

D'autres Standards Kering existent pour le traitement des peaux et le tannage du cuir (voir le [Standard Kering sur le tannage](#), qui s'applique au cuir et aux peaux précieuses).

Voici les principes clés qui sous-tendent les Standards Kering relatifs aux peaux précieuses :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique de Kering](#)
- Appliquer les standards les plus stricts en matière de bien-être animal
- Prévenir tout impact pouvant nuire aux populations sauvages et à leurs habitats



## EXIGENCES MINIMALES

## Ne sourcer aucune espèce dont le commerce/trafic est illégal pour Kering ou tout autre client

Les fournisseurs doivent s'engager à ne jamais s'adonner au commerce illégal de produits issus d'animaux et à ne jamais encourager le trafic d'animaux sauvages de quelque façon que ce soit.

Toutes les peaux précieuses doivent provenir de filières légales, et leur commerce doit respecter les lois et conventions nationales et internationales.

## Ne sourcer aucune espèce menacée d'extinction

Les fournisseurs ne doivent pas sourcer d'espèce quasi menacée, vulnérable, en danger ou en danger critique (conformément à la [Liste Rouge de l'UICN](#)), même si leur commerce est légal. La seule exception à cette règle concerne les espèces listées dans les [Annexes CITES](#) qui correspondent aux critères suivants :

- Les espèces listées à l'Annexe I de la CITES sont proscrites
- Les espèces listées à l'Annexe II et l'Annexe III de la CITES peuvent être utilisées par les fournisseurs, à condition qu'ils respectent scrupuleusement les procédures imposées par la CITES, et qu'ils acceptent de partager certaines informations concernant la provenance des animaux (voir le paragraphe « Fournir des informations vérifiables » ci-après)

Les fournisseurs doivent tout mettre en œuvre pour ne pas s'approvisionner auprès de pays/structures qui présentent un risque de non-conformité avec la CITES (ex. : le Laos).

Kering requiert que la plus grande prudence s'impose lorsque des espèces non listées par la CITES sont utilisées. Si des espèces non listées par la CITES sont utilisées, Kering exige alors des fournisseurs qu'ils transmettent préalablement, pour vérification, les informations détaillées sur la localisation (pays/région) de leur source (ferme ou zone de capture) et sur les pratiques pour le bien-être animal appliqués.

Les animaux répertoriés par le [US Endangered Species Act](#) et/ou protégés par l'Union européenne ([Réglementation du commerce des espèces sauvages dans l'UE](#)) ne doivent pas être sourcés sauf si l'espèce est conforme aux restrictions et exigences de ces textes. Par ailleurs, un système de traçabilité et de vérification par Kering doit être en place. Les fournisseurs doivent également respecter toutes les conditions d'importation s'appliquant à ces espèces.

Les fournisseurs doivent s'assurer que leurs sous-fournisseurs respectent les mêmes engagements, et doivent pouvoir vérifier cet engagement.

Kering et/ou ses marques peuvent exiger un engagement écrit de la part du fournisseur pour formaliser son accord avec les standards décrits dans ce chapitre encadrant l'approvisionnement en espèces menacées par le commerce.

## Fournir des informations vérifiables quant à la provenance de l'animal

**Pour les espèces apparaissant dans les Annexes CITES, respecter le système de la CITES :** les systèmes de traçabilité/étiquetage requis pour les espèces listées dans les Annexes CITES doivent être appliqués. Il est à noter que les pays qui pratiquent la « réexportation » dans le cadre de la CITES (comme Singapour) ne doivent pas être retenus comme source fiable, en raison du risque élevé de perte d'intégrité de la chaîne d'approvisionnement.

**Pour les espèces non listées par la CITES, fournir des informations pertinentes et vérifiables :** le nom scientifique exact de l'animal ainsi que sa provenance (pays et mode d'acquisition : captivité, élevage ou sauvages) doivent être fournis aux marques Kering.

## Faire progresser les standards Kering pour le bien-être animal

Les fournisseurs doivent être au fait des [Standards Kering pour le Bien-être Animal](#) spécifiques à chaque espèce. Ils sont également tenus d'informer leurs propres sous-fournisseurs de la nécessité pour Kering de surveiller et contrôler le bien-être animal, ce qui implique pour les fournisseurs de :

- Lire les [Standards Kering sur le bien-être animal](#) ainsi que l'[Annexe : Bien-être Animal](#). Les normes spécifiques par espèce sont disponibles sur demande
- Transmettre ces standards en matière de bien-être animal avec leurs sous-fournisseurs et informer de la nécessité pour Kering de surveiller et contrôler le bien-être animal
- Communiquer des informations sur l'approvisionnement afin de permettre à Kering de surveiller et vérifier l'alignement aux Standards Kering, en particulier vis-à-vis des pratiques de bien-être à l'élevage et l'abatage



## EXIGENCES MINIMALES

### S'approvisionner auprès de producteurs respectant les droits humains et les exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et dans ses relations commerciales.

Par conséquent, les fournisseurs doivent adopter et mettre en œuvre des pratiques d'approvisionnement incluant des attentes élevées en matière sociale et de conditions de travail dans la chaîne d'approvisionnement, conformément aux principes énoncés dans le Code d'éthique de Kering et sa Charte Fournisseurs. Voir [l'Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### S'approvisionner auprès de pays et filières approuvés par Kering

Dans les années à venir, les fournisseurs devront s'approvisionner uniquement auprès des pays et structures approuvés par Kering (voir [ENCADRÉ 1 : Liste indicative des filières à favoriser pour les peaux précieuses](#)). Kering transmettra régulièrement des informations à jour concernant les pays/filières à favoriser. Cette liste intégrera également les structures avec lesquelles travaillent les fournisseurs approuvés par Kering. Les structures/sites approuvés par Kering appliquent des pratiques de gestion permettant d'éviter tout impact négatif sur les populations sauvages, ainsi que des standards stricts et vérifiables en matière de bien-être animal.

Sourcer ses matières premières auprès de structures/sites recommandés par Kering permet de garantir que les fournisseurs répondent à l'ensemble des Exigences minimales de Kering ainsi qu'à la plupart des Conditions supplémentaires pour répondre aux Standards Kering. En conséquence, il ne pourra y avoir aucune opération de sourcing via réexportation ou à partir de filières qui ne peuvent ni identifier, ni vérifier l'origine de l'animal.

### Garantir la traçabilité complète de toutes les peaux

Les fournisseurs veilleront à la traçabilité complète de toutes les peaux (d'espèces listées ou non par la CITES), permettant de remonter jusqu'à l'origine sauvage et/ou aux élevages en captivité. Cette traçabilité devra être vérifiée via les informations transmises sur la provenance des peaux, comme exigé par les Standards Kering. Ces informations porteront sur :

- Le nom scientifique de l'espèce
- Le pays d'origine (pays de la capture à l'état sauvage/de la ferme/de l'installation de ranching ; dans le cas de structures de ranching, le pays d'origine des nouveau-nés et/ou des œufs doit également être précisé)
- Le site de traitement
- Le type de source (élevage en captivité, ranching ou capture à l'état sauvage)
- Les lieux des différentes étapes de tannage

Les fournisseurs doivent mettre en place des systèmes permettant de vérifier l'origine des peaux précieuses. Ces systèmes reposent sur des marquages physiques (par ex. : étiquette plastique, étiquette RFID, blockchain, traçage ADN etc.) tout au long de la chaîne d'approvisionnement, ainsi que sur une bonne gestion de la documentation pour appuyer la traçabilité physique. Les fournisseurs doivent accepter les contrôles de traçabilité menés par des secondes ou tierces parties et les demandes d'information sur leurs sources.

### Garantir que les pratiques pour le bien-être animal sont conformes aux Standards Kering pour le Bien-être Animal spécifiques à chaque espèce

Tous les fournisseurs et sous-fournisseurs travaillant avec des animaux vivants (ex. fermes d'élevage et sites de traitement) doivent accepter l'application et la vérification par Kering ou une tierce partie des [Standards Kering pour le Bien-être Animal](#) spécifiques à chaque espèce, qui définissent les exigences spécifiques pour les pratiques de gestion actuellement en place afin d'éviter tout impact négatif sur les populations sauvages ainsi que le bien-être animal dans les fermes, les établissements pratiquant le ranching, les sites de traitement et lors de la capture d'animaux sauvages. Pour les crocodiliens, cela comprend les nouvelles normes et exigences de l'International Crocodile Farmers Association (ICFA) pour les crocodiles d'élevage et les alligators. Parmi les autres certifications en cours de développement et susceptibles de répondre aux Standards Kering figurent, pour l'autruche d'élevage, les standards de la South African Ostrich Business Chamber (SAOBC) et, pour les reptiliens, le travail actuel de la Southeast Asian Reptile Conservation Alliance (SARCA). Voir l'[Annexe : Bien-être Animal](#).



## ENCADRÉ 1 : Liste indicative des filières à favoriser pour les peaux précieuses

Le tableau suivant liste les filières recommandées par Kering en fonction des espèces clés. Ces filières sont les plus susceptibles de répondre aux Exigences minimales et aux Conditions supplémentaires pour les peaux précieuses. Cette liste reflète l'état des connaissances de Kering au moment de sa rédaction : elle pourra évoluer en fonction des audits réalisés par des tierces parties dans les fermes d'élevage et/ou sites de traitement. Chaque fournisseur de peaux précieuses, qu'il apparaisse ou non sur la liste suivante, devra faire l'objet d'une vérification quant à sa conformité aux Standards Kering.

Nom vernaculaire	Nom scientifique	Localisation de la source	Type de source	Certificat CITES requis ?
<b>ALLIGATOR D'AMÉRIQUE</b>	Alligator mississippiensis	États-Unis (Louisiane, Géorgie)	Captivité	oui, Annexe II
		États-Unis	Sauvage	
<b>CAÏMAN À LUNETTES</b>	Caiman crocodilus	Venezuela	Sauvage	oui, Annexe II
<b>CAÏMAN YACARE</b>	Caiman yacare	Argentine	Ranching	oui, Annexe II
		Bolivie	Captivité	
		Bolivie	Programme de prélèvement Wild Tacana	
<b>CROCODILE DU NIL</b>	Crocodylus niloticus	Madagascar, Afrique du Sud, Zimbabwe	Ranching, Captivité	oui, Annexe II
<b>ANACONDA JAUNE</b>	Eunectes notaeus	Argentine	Sauvage	oui, Annexe II
<b>PYTHON BIRMAN</b>	Python molurus bivittatus	Vietnam	Captivité	oui, Annexe II
		Thaïlande	Captivité	
<b>PYTHON RÉTICULÉ</b>	Python reticulatus	Indonésie, Malaisie	Sauvage	oui, Annexe II
		Thaïlande, Vietnam	Captivité	



**FAUSSE FOURRURE**



Les marques de Kering n'utilisent plus de fourrure dans leurs collections. Par « fourrure » on entend des peaux dont le poil est préservé lors du traitement, provenant d'animaux élevés, capturés ou chassés principalement pour leur peau. Cela inclut – sans toutefois se limiter – aux renards, mustélidés (ex : vison, belette, hermine, etc.), rongeurs (ex. oryflag, lapin, castor, ragondin, etc.), kangourou, cerf, opossum. À noter que les peaux de mouton retournées et autres fourrures de bétail sont encadrées par les Standards Kering pour les peaux destinées à la production de cuir.

### ENCADRÉ 1 : « Fausse fourrure » et autres alternatives à la fourrure

Les décisions des marques et certaines considérations légales, comme l'interdiction de vente de fourrure dans certaines villes, nourrissent de plus en plus la demande en « fausse fourrure » ou en alternatives qui ne soient pas issues d'animaux. Ces solutions posent problème sur le plan du développement durable, car la majeure partie des alternatives à la fourrure sont composées de fibres synthétiques, comme l'acrylique, le modacrylique et le polyester, qui sont dérivées du pétrole.

**Kering recommande à ses fournisseurs de suivre des principes de précaution lorsqu'ils s'approvisionnent en produits alternatifs à la fourrure :**

#### **Matières premières**

Les matières utilisées dans les fourrures alternatives doivent être conformes aux Standards Kering :

- Fibres végétales ou animales (coton, lin, soie, laine, alpaga, mohair, cachemire, ainsi que les options régénérées) : voir les standards relatifs à chaque type de fibre (Standard Kering pour le coton, Standard Kering pour la laine, etc.). Pour les autres fibres naturelles spécifiquement visées par les Standards Kering, les fournisseurs sont encouragés à se tourner vers le Materials Innovation Lab de Kering.
- Viscose et fibres de viscose recyclées : voir le Standard Kering pour la viscose ;
- Fibres polyester : l'utilisation de fibres synthétiques recyclées doit être la première priorité, la seconde étant l'utilisation de fibres synthétiques avec contenu bio-sourcé. Voir le Standard Kering pour les fibres synthétiques, à la section sur l'utilisation de fibres synthétiques recyclées et avec contenu bio-sourcé ;
- Acrylique et modacrylique : doivent être évités autant que possible car il n'existe pas d'alternative durable pour ces fibres sur le marché pour le moment. Elles sont problématiques en raison de leur fin de vie (elles ne peuvent pas être recyclées) et du risque potentiel existant en matière de santé humaine du fait des molécules monomères de base utilisées lors du processus de production de ces fibres. Si l'acrylique et le modacrylique ne peuvent pas être évités, les fournisseurs doivent mettre en œuvre toutes les mesures raisonnables pour fournir des informations concernant :
  - Les solvants utilisés pour tisser la fibre
  - Les processus de récupération et de réutilisation des solvants
  - Les systèmes mis en place pour éviter les expositions des travailleurs aux solvants toxiques et autres produits chimiques dangereux



## ENCADRÉ 1 : « Fausse fourrure » et autres alternatives à la fourrure

**Teinture / Finitions**

Des options durables de teinture des fourrures alternatives peuvent être choisies en fonction de la matière première afin de réduire son impact environnemental, par ex. :

- Fibres naturelles : la teinture naturelle ou la couleur naturelle peuvent être des options viables principalement pour l'alpaga et le mohair ;
- Fibres synthétiques : la teinture dans la masse doit être favorisée autant que possible ;
- Fibres polyester (vierges, recyclées ou bio-sourcées) : utilisation de technologies de teinture économes en eau (ex. : technologies basées sur le CO<sub>2</sub> supercritique pour remplacer l'eau).

Des processus de teinture en circuit fermé, où les produits chimiques et l'eau sont récupérés puis réutilisés pour la production, sont des options qui peuvent être adoptées par les fabricants de tous types de fourrures alternatives.

Le label GRS et la certification GOTS sont disponibles pour la teinture et les finitions de la fourrure alternative, comme pour tous les autres textiles biologiques et recyclés.

**Traitement**

Un certain nombre d'options durables peuvent être mises en place au niveau du traitement et des techniques de production afin de réduire l'impact de la fabrication et le rejet de microfibrilles. Il existe deux principales techniques de tricotage : l'une à partir des fibres (*sliver knitting*) et l'autre à partir des fils (*yarns knitting*). Le *sliver knitting* génère davantage de rejets de fibres que le *yarns knitting* car la structure d'ensemble du textile est plus lâche.

Également, au niveau des fils, le fait qu'ils soient tissés plus serrés entraîne moins de rejets de fibres.

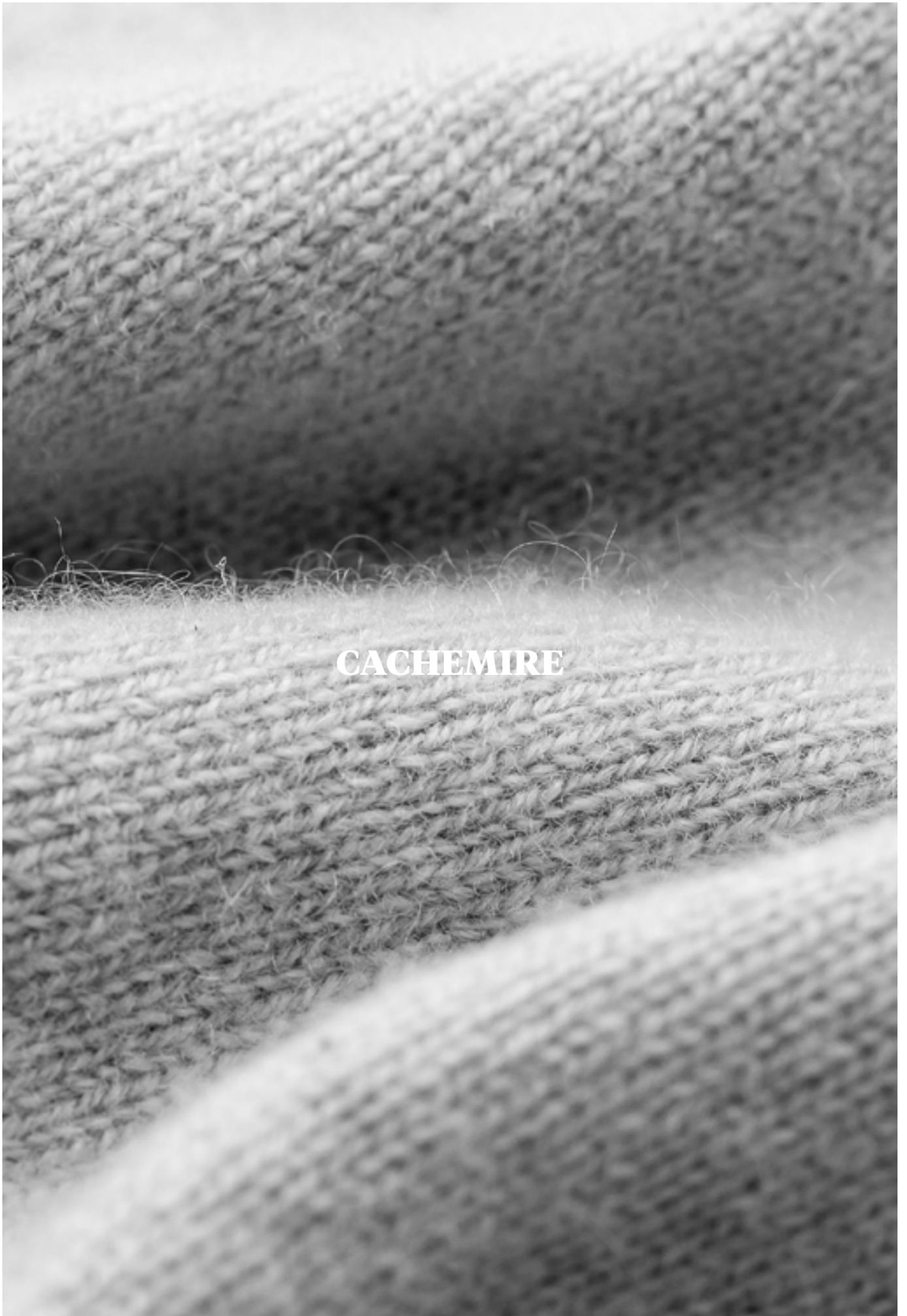
Les fabricants équipés de systèmes d'aspiration conformes permettant d'éliminer les fibres qui se sont échappées par le biais de la filtration et de l'extraction de l'air, doivent être privilégiés.

Veuillez vous référer aux Standardx Kering relatifs à la fin de vie pour plus d'informations concernant les rejets de microfibrilles.

En ce qui concerne la gestion des produits chimiques et les processus de fabrication des alternatives à la fourrure, les fournisseurs doivent se référer aux listes MRSL et PRSL de Kering, au [Standard Kering pour la fabrication textile](#), ainsi qu'à l'Annexe : Résumé de la politique Kering pour la gestion des produits chimiques.

Il est important de noter que les termes « fausse fourrure » et « éco-fourrure » doivent être utilisés avec prudence, car ils ne sont pas légalement autorisés dans de nombreux pays.





Les chèvres produisant le cachemire se trouvent essentiellement en Asie centrale, notamment en Mongolie et en Mongolie intérieure. Une partie de la production est également localisée en Inde, en Afghanistan et en Iran. La Chine produit actuellement environ 75 % du cachemire mondial, principalement via des systèmes « d'élevage » intensif. En Mongolie, en revanche, le cachemire est en grande majorité produit à petite échelle par des éleveurs nomades selon des méthodes traditionnelles. Ces familles d'éleveurs possèdent généralement des troupeaux de cent à plusieurs milliers de chèvres. Ils doivent se déplacer dans les vastes prairies pour trouver suffisamment de lieux de pâturage pour les chèvres, une pratique ancienne de plusieurs siècles. L'un des problèmes les plus sensibles que pose la production du cachemire en Mongolie est la dégradation de l'environnement, qui s'opère depuis vingt à trente ans. Accédant plus facilement aux marchés internationaux, les éleveurs nomades de Mongolie ont augmenté le nombre de têtes de leurs troupeaux (un chiffre multiplié par plus de 4 en 20 ans). L'écosystème fragile des prairies a donc été massivement dégradé par le surpâturage, la biodiversité a été impactée et la productivité a diminué. Par ailleurs, d'autres conséquences environnementales, comme des tempêtes de sable alimentées par une forte érosion du sol, ont engendré des impacts négatifs sur la santé et la qualité de l'air. Cependant, étant donné la forte proportion de personnes qui dépendent du cachemire pour vivre et le fait qu'il s'agit d'une source essentielle de PIB, la Mongolie met actuellement en place des mesures importantes pour améliorer le caractère durable de l'industrie.

Le Standard Kering pour le cachemire a été conçu pour promouvoir et encourager l'approvisionnement en cachemire auprès de systèmes de production qui respectent les valeurs sociales et culturelles, qui contribuent à faire vivre les producteurs locaux et qui favorisent le pâturage durable et les standards stricts en matière de bien-être animal.

Dans ce Standard Kering, le terme « cachemire » désigne la fibre textile issue des chèvres. Les règles correspondantes couvrent les étapes de production depuis l'élevage jusqu'à l'obtention de laine de cachemire cardée. D'autres Standards Kering encadrent le traitement de la laine de cachemire cardée en aval de la chaîne d'approvisionnement (voir le [Standard Kering sur la fabrication textile](#)).

Voici un résumé des principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour le cachemire :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique de Kering](#)
- Appliquer les standards les plus stricts en matière de bien-être animal
- Garantir des bénéfices sur les plans social et culturel et soutenir économiquement les producteurs locaux



## EXIGENCES MINIMALES

### Demander des précisions sur l'origine du cachemire

Les fournisseurs devront tout mettre en œuvre pour communiquer, a minima, le pays d'origine (à savoir le pays d'élevage des chèvres) de tout le cachemire utilisé pour les produits des marques de Kering.

### Faire progresser les standards Kering pour le bien-être animal

Les fournisseurs doivent connaître l'existence des [Standards Kering pour le Bien-être Animal](#) spécifiques à chaque espèce. Ils sont également tenus d'informer leurs propres sous-fournisseurs de la nécessité pour Kering de surveiller et contrôler le bien-être animal, ce qui implique pour les fournisseurs de :

- Lire les [Standards Kering pour le Bien-être Animal](#) ainsi que l'[Annexe sur le Bien-être Animal](#). Les Standards spécifiques à chaque espèce sont disponibles sur demande
- Transmettre ces Standards à leurs sous-fournisseurs et les informer de la nécessité pour Kering de surveiller et contrôler le bien-être animal
- Communiquer des informations sur l'approvisionnement de façon à ce que Kering puisse surveiller et vérifier le respect des Standards Kering

### S'approvisionner auprès de producteurs respectant les droits humains et les exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et dans ses relations commerciales.

Par conséquent, les fournisseurs doivent adopter et mettre en œuvre des pratiques d'approvisionnement incluant des attentes élevées en matière sociale et de conditions de travail dans la chaîne d'approvisionnement, conformément aux principes énoncés dans le Code d'éthique de Kering et sa Charte Fournisseurs. Voir l'[Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Garantir la traçabilité du cachemire

Kering s'engage à atteindre le plus haut niveau de transparence dans sa chaîne de valeur impliquant le cachemire. Ainsi, les fournisseurs doivent mettre en oeuvre toutes les mesures raisonnables pour transmettre à Kering l'origine et le trajet d'acheminement du cachemire qu'ils vendent aux marques du Groupe. Ces informations portent sur :

- Le lieu du nettoyage et du cardage de la laine
- Les producteurs de chèvres et/ou les coopératives d'éleveurs

### Favoriser l'utilisation de cachemire issu des filières recommandées par Kering

Les fournisseurs travailleront avec Kering pour favoriser l'approvisionnement en cachemire auprès de coopératives de bergers et d'élevages spécifiques, qui s'engagent à adopter des pratiques durables, notamment pour le bien-être animal, la gestion des terres et le pâturage. À ce jour, Kering a identifié les filières suivantes comme utilisant les meilleures pratiques reconnues. Cette liste pourra être étendue et modifiée lors de révisions ultérieures du présent document, et tous les projets pourront faire l'objet d'une vérification supplémentaire de la part de Kering.

#### Mongolie

- Les coopératives d'éleveurs du projet Kering Cachemire Durable dans le Désert de Gobi

#### Chine

- Le cachemire d'élevage produit dans le cadre du programme « Aid for Trade », certifié par le label « Good Cashmere Standard »

#### Quel que soit le pays

- Les producteurs dont les élevages biologiques sont certifiés GOTS
- Les producteurs de cachemire dont les élevages sont conformes à la certification de production biologique de l'UE

Kering peut exiger que le cachemire qui lui est destiné soit stocké séparément afin d'en garantir la traçabilité complète et de s'assurer qu'il provient des filières à favoriser.

### Garantir que les pratiques pour le bien-être animal sont conformes aux Standards Kering

Tous les fournisseurs/sous-fournisseurs travaillant avec des animaux vivants doivent accepter l'application et la vérification (par Kering ou une tierce partie) des Standards Kering pour le Bien-être Animal spécifiques à chaque espèce. Plus spécifiquement, les fournisseurs de cachemire doivent accepter de se

conformer aux standards Kering pour le bien-être animal spécifiques aux chèvres utilisées dans la production de cachemire. Voir l'Annexe : Bien-être Animal. Il est à noter que le Standard Kering pour les chèvres cachemire intègre certaines spécificités afin d'inclure les pratiques culturelles majeures des communautés d'éleveurs traditionnelles.

Le programme de certification Sustainable Fibre Alliance comprend des standards existants qui correspondent à certaines exigences de Kering en matière de bien-être animal ; ceux-ci peuvent être considérés comme une preuve acceptable des pratiques respectueuses des producteurs.

### Garantir la gestion durable des terres et du pâturage

Kering exige des preuves et des vérifications pour s'assurer que le cachemire utilisé dans les produits de ses marques est sourcé auprès de producteurs engagés dans des pratiques de pâturage « régénératrices » (par exemple, des pratiques de pâturage qui ne conduisent pas à un état de surpâturage et de dégradation des terres). Les initiatives suivantes favorisent un pâturage durable et sont considérées comme adaptées pour notre approvisionnement :

- Le protocole de gestion des prairies de la Sustainable Fibre Alliance (SFA), qui comprend des coopératives de producteurs/éleveurs travaillant pour obtenir la certification SFA
- La vérification ciblée de programmes spécifiques pour un cachemire durable gérés par des agences et ONG locales, nationales ou internationales
- Les coopératives d'éleveurs qui travaillent avec Agronomes & Vétérinaires Sans Frontières (AVSF) dans la province de Bayankhongor, en Mongolie
- D'autres coopératives travaillant avec des experts afin d'améliorer les pratiques de pâturage (par exemple, The Nature Conservancy dans la steppe orientale et le Mongolian Green Gold Program, parfois appelé « Nomades responsables »)

### Utiliser du cachemire recyclé/régénéré lorsque cela est possible

Ce type de cachemire peut être confectionné soit avec des chutes de cachemire pré- ou post-consommateur, soit avec une combinaison des deux. Cette démarche permet de réduire la demande en cachemire vierge et les impacts environnementaux et sociaux qui en découlent. Pour le cachemire recyclé/régénéré, la certification GRS est à favoriser.

Tous les fournisseurs sont encouragés à prendre connaissance et à s'aligner sur toute législation internationale et locale relative au cachemire recyclé/régénéré.



### ENCADRÉ 1 : Différences entre cachemire de Mongolie et cachemire de Mongolie Intérieure (Chine)

#### **Mongolie**

Le cachemire représente, en valeur, la troisième exportation la plus importante de Mongolie (parfois appelée « Mongolie extérieure »). Le cachemire est principalement produit par des communautés d'éleveurs nomades, qui font paître les chèvres sur de vastes étendues de prairies en Mongolie. Face aux préoccupations croissantes concernant la santé des écosystèmes et le bien-être social, le gouvernement de Mongolie, les coopératives d'élevage et un ensemble d'acteurs travaillent actuellement avec le PNUD à l'élaboration d'une « norme de développement durable du cachemire » qui sera applicable à grande échelle. Kering se félicite de cette initiative multipartite et l'utilisera pour éclairer ses décisions en matière d'approvisionnement une fois qu'elle sera publiée. D'ici là, Kering privilégiera l'approvisionnement auprès des producteurs ainsi que des projets sélectionnés avec soin, en conformité avec les Standards de développement durable du Groupe.

#### **Chine**

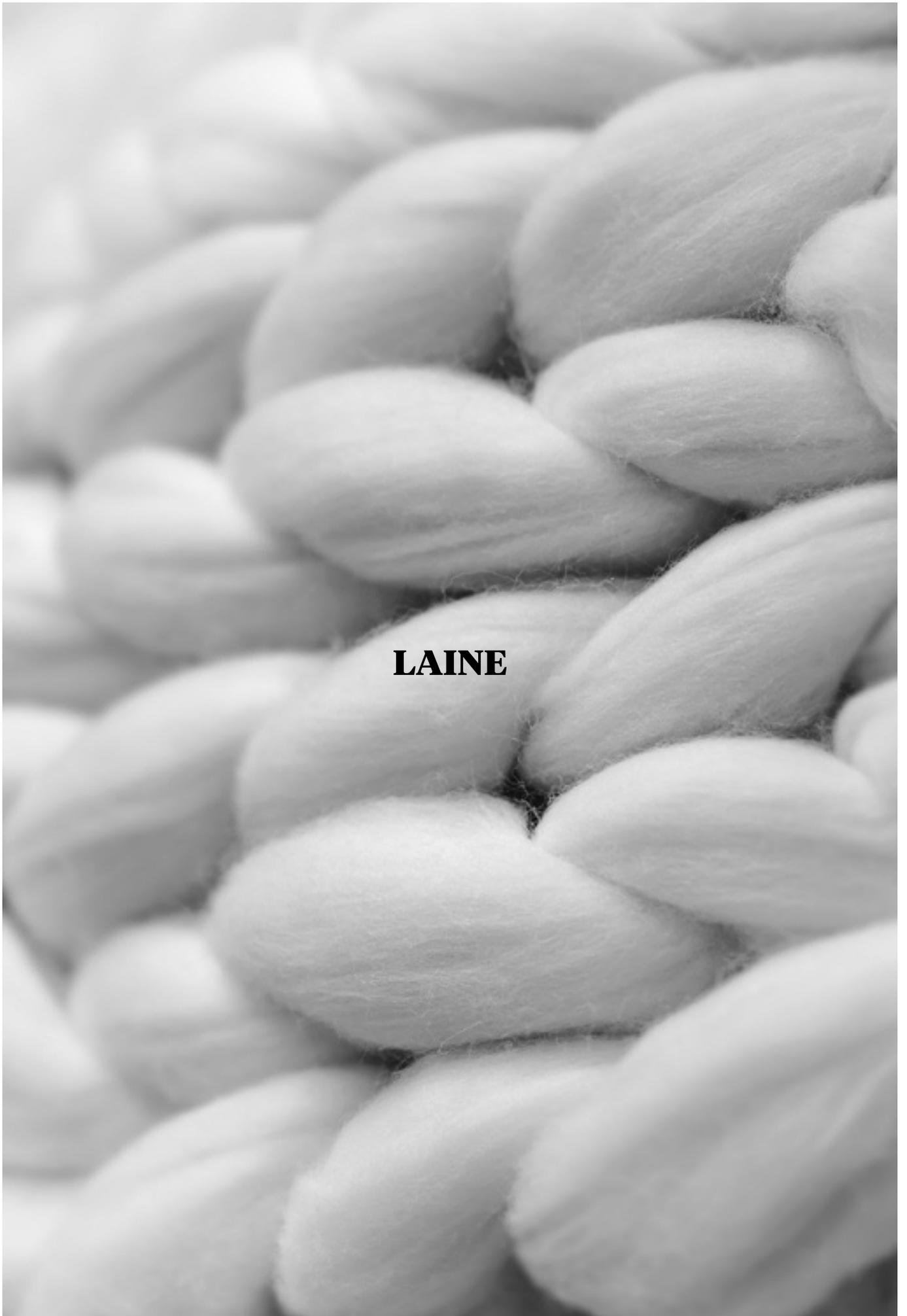
Contrairement à la Mongolie, la plupart de la production de cachemire en Chine se déroule dans des systèmes d'élevage intensif fermés ou semi-fermés dans une région connue sous le nom de « Mongolie intérieure ». La Chine produit actuellement environ 75 % du cachemire mondial, et 18 % supplémentaires entrent sur le territoire chinois par le biais du commerce pour y subir différentes phases de traitement. Le cachemire produit dans le cadre de ces systèmes d'élevage devrait être soumis à un ensemble de normes différentes (mais connexes) de celles applicables au cachemire produit par les éleveurs nomades, qui nécessite un accès aux prairies.

33

### ENCADRÉ 2 : Le projet « South Gobi Sustainable Cashmere »

Depuis 2015, Kering soutient le projet South Gobi Cashmere en Mongolie. Ce programme innovant travaille avec plus de 120 familles d'éleveurs sur 250 000 hectares et est administré par la Wildlife Conservation Society. Suivant une approche unique basée sur le marché qui lie les éleveurs à Kering, et bénéficiant de l'expertise de surveillance environnementale de Stanford/NASA, il s'agit de l'un des tout premiers projets de cachemire axés sur les résultats, qui se concentre sur la protection des pâturages, la production de cachemire respectueuse de la faune, la santé animale et l'amélioration des moyens de subsistance. À un niveau plus macro, le projet vise à construire un modèle évolutif aussi solide que possible et collabore actuellement avec différents acteurs pour établir une plus grande industrie du cachemire durable en Mongolie. En matière d'approvisionnement, le cachemire produit dans le cadre de ce projet est une priorité absolue pour Kering.





**LAINE**



La laine est produite dans des systèmes d'élevage intensif dans plus de 100 pays à travers le monde. Néanmoins, en termes de qualité et de quantité, la meilleure laine provient d'Australie, de Nouvelle-Zélande, d'Amérique du Sud et d'Afrique du Sud. La production de laine peut être considérée comme plus ou moins durable en fonction de l'impact du système d'élevage et du respect du bien-être animal, avec une attention particulière portée à la pratique du mulesing (à savoir l'ablation de la peau autour de l'arrière-train et/ou de la queue d'un mouton au moyen de cisailles). Les méthodes utilisées pour nettoyer ou dégraisser la laine brute (en suint) peuvent également peser dans la balance lorsque l'on évalue le caractère durable d'une source d'approvisionnement. Les impacts et l'importance relatifs des systèmes d'élevage, du bien-être animal et des méthodes de nettoyage diffèrent en fonction des pays et des régions.

Les facteurs contribuant à l'impact environnemental des systèmes d'élevage incluent la conversion des écosystèmes naturels, la dégradation des pâturages et le traitement chimique des prairies et des moutons. En Australie, en Nouvelle-Zélande, au Royaume-Uni, dans certains pays d'Europe et ailleurs, la production de laine est une pratique ancienne, qui remonte parfois à plusieurs siècles. Ainsi, la conversion d'écosystèmes naturels (prairies et forêts) en terres agricoles est moins problématique dans ces régions. Cependant, en partie à cause de l'ancienneté de la pratique, on constate souvent une dégradation croissante des pâturages et des écosystèmes dans les élevages et les zones alentours. Par ailleurs, l'élevage de mouton s'appuie de plus en plus sur l'utilisation d'intrants chimiques (par exemple des engrais issus de la pétrochimie) pour l'entretien des pâturages. Dans certaines régions, les producteurs de laine dépendent fortement des substances chimiques pour traiter les parasites des moutons, comme les poux et les mouches vertes australiennes. La plupart des substances chimiques utilisées pour traiter ces parasites externes se fixent sur le suint plutôt que sur la fibre même : ils sont retirés à l'étape de nettoyage initiale (« dégraissage »), ce qui produit des effluents contaminés. Dans d'autres pays, le problème de

la conversion des écosystèmes naturels reste préoccupant, car l'élevage d'ovins nécessite l'exploitation de prairies naturelles dégradées par le surpâturage. Un autre aspect important du système d'élevage ovin est la façon dont les élevages cohabitent et/ou contrôlent les espèces indigènes, et si ces dernières sont considérées comme « nuisibles » (par exemple, certains prédateurs) ou comme herbivores concurrents (par exemple, les kangourous).



Dans ce Standard Kering, le terme de « laine » désigne la fibre textile issue du mouton, de l'élevage de l'animal à l'obtention de laine dégraissée/cardée. D'autres Standards Kering encadrent le traitement de la laine en aval de la chaîne d'approvisionnement (voir le [Standard Kering sur la fabrication textile](#)).

La laine peut s'avérer une matière première naturelle très durable à condition de limiter les intrants chimiques, de bien gérer l'étape de dégraissage et de mettre en place des pratiques de pâturage durables.

Voici un résumé des principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour l'approvisionnement en laine durable :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique de Kering](#)
- Maximiser le caractère durable et écologique des pratiques : soutenir une production de laine qui, au lieu de dégrader les écosystèmes naturels, contribue à restaurer et à entretenir la bonne santé des sols, des plantes et de la vie sauvage
- Appliquer les standards les plus stricts en matière de bien-être animal
- Réduire les intrants chimiques : produire de la laine en ayant recours au minimum à des produits chimiques toxiques
- Utiliser l'eau de manière efficace et responsable dans les élevages et lors des processus de dégraissage



## EXIGENCES MINIMALES

### Demander des précisions sur l'origine de la laine

Les fournisseurs devront tout mettre en œuvre pour communiquer, a minima, le pays d'origine (à savoir le pays d'élevage des moutons) de toute la laine utilisée pour les produits des marques de Kering.

### Faire progresser les standards Kering pour le bien-être animal

Les fournisseurs doivent connaître l'existence des [Standards Kering pour le Bien-être Animal](#) spécifiques à aux moutons, dans les élevages et pendant le transport. Ils sont également tenus d'informer leurs propres sous-fournisseurs de la nécessité pour Kering de surveiller et contrôler le bien-être animal, ce qui implique pour les fournisseurs de :

- Lire les [Standards Kering pour le Bien-être Animal](#) ainsi que l'[Annexe sur le Bien-être Animal](#). Les Standards spécifiques à chaque espèce sont disponibles sur demande
- Transmettre ces Standards à leurs sous-fournisseurs et les informer de la nécessité pour Kering de surveiller et contrôler le bien-être animal
- Communiquer des informations sur l'approvisionnement afin de permettre à Kering de surveiller et vérifier le respect

### S'approvisionner auprès de producteurs respectant les droits humains et les exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et dans ses relations commerciales.

Par conséquent, les fournisseurs doivent adopter et mettre en œuvre des pratiques d'approvisionnement incluant des attentes élevées en matière sociale et de conditions de travail dans la chaîne d'approvisionnement, conformément aux principes énoncés dans le Code d'éthique de Kering et sa Charte Fournisseurs. Voir l'[Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Garantir la traçabilité de la laine

Kering s'engage à atteindre le plus haut degré de transparence dans sa chaîne de valeur pour la laine. Ainsi, les fournisseurs doivent mettre en oeuvre toutes les mesures raisonnables pour transmettre à Kering l'origine et le trajet d'acheminement de la laine qu'ils vendent aux marques du Groupe. Ces informations portent sur :

- Le site de traitement de la laine (nettoyage et dégraissage)
- Les précisions sur les élevages et les trajets de la laine tout au long de la chaîne d'approvisionnement

### Favoriser l'utilisation de laine issue de filières recommandées par Kering

Les fournisseurs travailleront avec Kering pour favoriser l'approvisionnement en laine auprès d'élevage spécifiques, qui s'engagent à adopter des pratiques durables, notamment pour la traçabilité, le bien-être animal et la gestion des terres. À ce jour, Kering a identifié les filières présentées ci-après comme adoptant une approche plus durable. Cette liste pourra être complétée lors de révisions ultérieures :

- Élevages certifiés par le Responsible Wool Standard (RWS, voir [ENCADRÉ 1](#)), y compris pour la laine ZQ Merino et la laine ZQRX Merino
- Élevages certifiés par les standards biologiques (GOTS)
- Élevages certifiés par le programme Nativa
- Producteurs de laine provenant d'élevages conformes à la certification biologique de l'UE
- Les élevages en Australie peuvent également être certifiés selon les New Merino Standards for Responsible Wool Production in Australia,
- Les élevages d'Afrique du Sud peuvent également être certifiés selon la norme Sustainable Cape Wool ou la norme Abelson Wool Audit.

Kering peut exiger que la laine qui lui est destinée soit stockée séparément afin d'en garantir la traçabilité complète et de s'assurer qu'elle provient des filières recommandées.

### Garantir que les pratiques pour le bien-être animal sont conformes aux Standards Kering

Tous les fournisseurs/sous-fournisseurs travaillant avec des animaux vivants doivent accepter l'application et la vérification (par Kering ou une tierce partie) des [Standards Kering pour le Bien-être Animal](#) spécifiques à chaque espèce. Plus spécifique-

ment, les fournisseurs de laine doivent accepter de se conformer aux standards Kering de bien-être animal pendant l'élevage et le transport des moutons. Voir l'[Annexe : Bien-être Animal](#). Il est à noter que les [Standards Kering pour le Bien-être Animal](#) spécifiques aux moutons ne portent pas uniquement sur le mulesing.

Il existe plusieurs standards externes pour le bien-être animal pour la production de laine qui correspondent à certaines exigences de Kering : ces standards peuvent donc servir de preuve de bon traitement des animaux dans un élevage. Cependant, Kering peut demander des vérifications supplémentaires et des audits des élevages en question. La situation sera évaluée au cas par cas.

### Garantir la gestion durable des terres et du pâturage

Kering exige de ses fournisseurs qu'ils entreprennent des pratiques d'élevage qui améliorent et restaurent le fonctionnement des écosystèmes naturels dans leur ferme. Les preuves de bonnes pratiques en termes de gestion des pâturages devront être transmises à Kering.

Kering soutient l'utilisation de pratiques agricoles régénératrices, qui peuvent apporter divers avantages écologiques et sociaux. Cela comprend la restauration de la qualité des sols, la séquestration de carbone supplémentaire, la protection de la biodiversité et la garantie que les agriculteurs reçoivent une rémunération équitable pour l'amélioration de leurs pratiques. Dans la mesure du possible, les marques doivent privilégier l'approvisionnement en laine issue de l'agriculture régénérative, à condition que les pratiques et les résultats soient vérifiés par une tierce partie. Cela inclut le programme Ecological Outcome Verification (EOV) du Savory Institute, ainsi que la laine certifiée ZQRX.

### Utiliser de la laine recyclée/régénérée lorsque cela est possible

Kering encourage l'utilisation de laine recyclée/régénérée. Ce type de laine est généralement produit à partir d'un fort pourcentage de chutes de laines pré-consommateur de grande qualité. Cette approche permet de réduire la demande de laine vierge et les impacts environnementaux et sociaux qui en découlent.

Tous les fournisseurs sont encouragés à prendre connaissance et à s'aligner sur toute législation internationale et locale relative à la laine recyclée/régénérée.



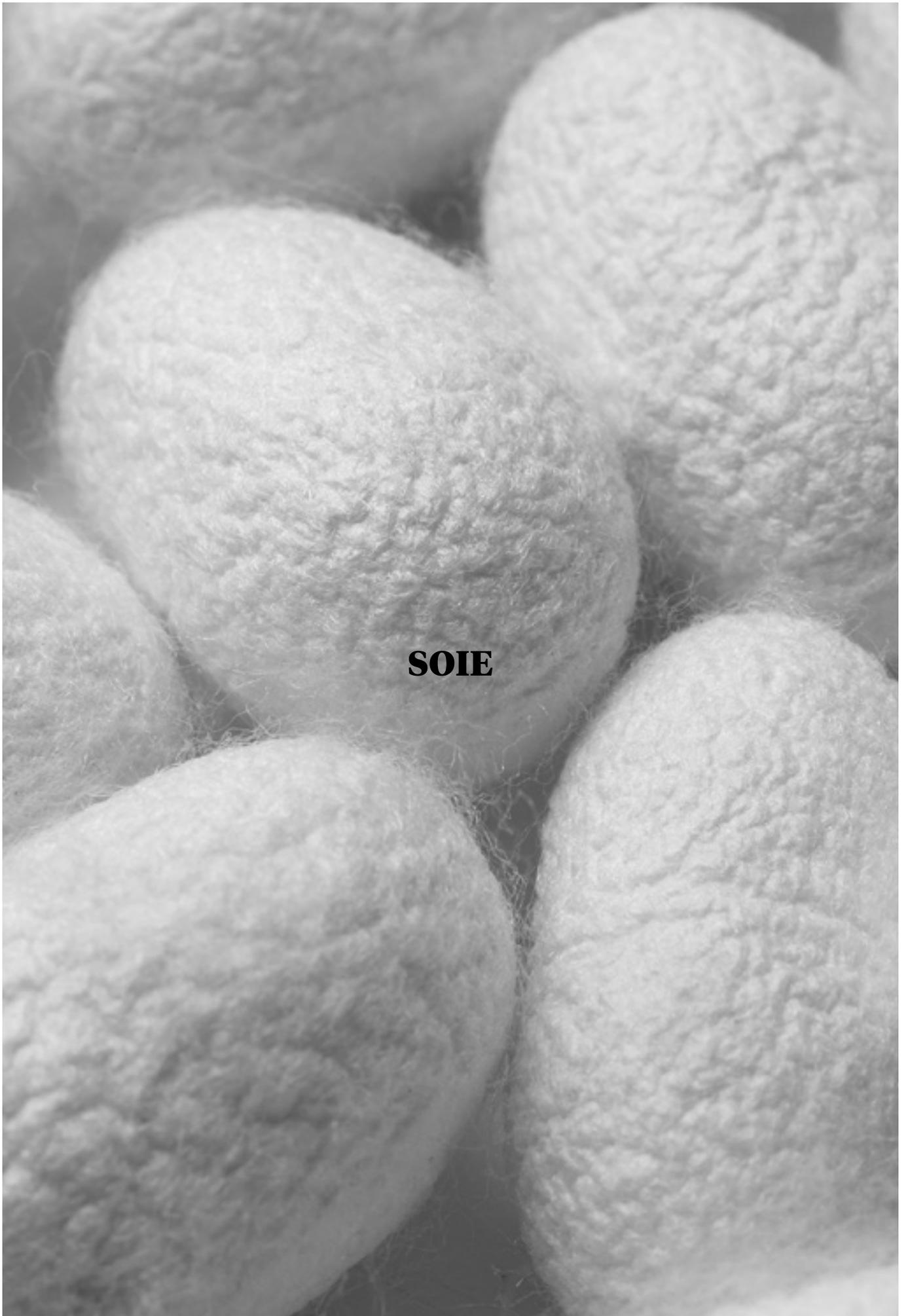
### ENCADRÉ 1 : Responsible Wool Standard (RWS, Standard laine responsable)

Le **Responsible Wool Standard (RWS)** est un standard volontaire international qui garantit le bien-être animal, les pratiques de gestion des terres et la traçabilité de la laine. Lancé à l'été 2016 par l'organisation à but non lucratif Textile Exchange et révisé en mars 2020, ce standard a été créé pour proposer une référence internationale en matière de protection animale et d'agriculture pour l'élevage des moutons. Ce standard sert également d'autres objectifs, comme l'accompagnement des éleveurs dévoués du monde entier grâce à la reconnaissance de leurs bonnes pratiques, la protection de la biodiversité dans les élevages, l'amélioration du bien-être social, ou encore la promotion d'une plus grande transparence sur l'ensemble de la chaîne de valeur mondiale. Le RWS est destiné aux éleveurs impliqués dans la production de laine de mouton, aux organismes de certification mandatés pour les certifications de conformité au standard, ainsi qu'aux entreprises commercialisant des produits en laine. Il s'agit d'un standard volontaire : il n'a pas vocation à remplacer les dispositions légales ou réglementaires en vigueur dans les pays concernés.

Les objectifs du Responsible Wool Standard sont les suivants :

- Proposer un outil spécifique à l'industrie pour identifier les bonnes pratiques d'élevage
- Garantir que la laine provient de moutons élevés de façon responsable
- S'assurer que les élevages appliquent des méthodes de gestion améliorée des terres qui protègent l'équilibre des sols, la biodiversité et les espèces indigènes
- Progresser sur les sujets de protection sociale





**SOIE**



Fibre polyvalente et luxueuse, la soie est largement utilisée et prisée dans le monde entier depuis des siècles pour sa douceur, son drapé élégant, sa légèreté et son confort, sa capacité à retenir la chaleur et sa résistance à la traction. La soie est essentiellement produite par des vers à soie, c'est-à-dire les larves ou « chenilles » des papillons de nuit. On dénombre une grande variété de soies, dont chacune présente des caractéristiques différentes en fonction de l'espèce du papillon et de la méthode de production (voir ci-dessous). Ces différents types de soie sont produits dans plus de 30 pays, dont le premier est la Chine, suivie par l'Inde et le Japon. La plupart de la soie utilisée dans le secteur du luxe est obtenue grâce au papillon *Bombyx Mori*, élevé dans des fermes et nourri avec des feuilles de mûrier. À leur éclosion, les larves de ce papillon produisent un long et unique filament de fibre de protéine (la soie) d'environ mille mètres de long. Les larves utilisent ce filament pour fabriquer un cocon dans lequel elles s'enferment entièrement pour l'étape suivante de leur métamorphose, la chrysalide. Le filament est tenu en place par une sorte de colle, la sérécine, également produite par le ver à soie. Il est important de souligner que le *Bombyx mori* présent dans la plupart des élevages sérécicoles est domestiqué depuis des milliers d'années, et qu'il a fait l'objet d'une sélection à travers des programmes d'élevage sur de nombreuses générations. Cette espèce est entièrement dépendante des systèmes d'élevage et ne pourrait pas survivre à l'état sauvage. La soie présente des qualités intrinsèques de durabilité. C'est une fibre naturelle et biodégradable, et les mûriers cultivés pour nourrir les vers poussent bien sur des sols pauvres. Leurs racines profondes contribuent à prévenir l'érosion des sols. Par ailleurs, malgré la culture des mûriers nécessaires à sa production, la soie consomme moins d'eau que d'autres fibres bio-sourcées. La production de soie pose cependant d'autres problèmes sur le plan du développement durable : la consommation d'eau, l'utilisation de produits chimiques, le type d'énergie utilisée, le traitement des terres et ses impacts sur l'écosystème, sans oublier la question importante des conditions de vie et de travail des séréciculteurs. À travers le Standard Kering pour la soie, le Groupe s'engage à traiter toutes ces questions liées à sa chaîne d'approvisionnement en soie et à appliquer les bonnes pratiques en vigueur.

Le Standard Kering pour la soie porte essentiellement sur la production commerciale de la « soie de mûrier » issue du papillon *Bombyx mori*. Cette activité représente 95 % de la production mondiale de soie (voir l'[ENCADRÉ 2](#) pour plus d'informations sur les autres types de soie). La production de soie de mûrier est complexe et structurée selon plusieurs étapes distinctes. Le Standard Kering pour la soie porte sur les premières étapes du processus de séréciculture :

1. L'élevage des cocons : élevage des vers à soie à partir des œufs, culture des mûriers et production de cocons
2. La filature : tri des cocons, traitement à la vapeur ou à l'air chaud pour éliminer les larves, passage dans une solution au savon pour ramollir et éliminer la sérécine, extraction des fils de soie à partir du cocon et association de plusieurs filaments (dévidage)

Remarque : les étapes suivantes de production de la soie (le moulinage, l'utilisation des schappes, la teinture et les finitions) sont abordées dans le [Standard Kering pour la fabrication textile](#).

#### Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour la soie :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique de Kering](#)
- Maximiser le caractère durable et écologique des pratiques : soutenir la production de soie qui, au lieu de dégrader les écosystèmes naturels, contribue à restaurer et à entretenir la bonne santé des sols, des plantes et de la vie sauvage
- Réduire les intrants chimiques : produire de la soie sans avoir recours à des produits chimiques toxiques, y compris des pesticides et engrais synthétiques, pour la culture des mûriers et aux premières étapes de fabrication de la soie
- Utiliser l'eau et les énergies renouvelables de manière efficace et responsable dans les élevages et lors des processus de filature



## EXIGENCES MINIMALES

### Demander des précisions sur l'origine de la soie

Les fournisseurs devront tout mettre en œuvre pour communiquer, a minima, le pays d'origine (à savoir le pays de culture et des premières étapes de la sériciculture) de toute la soie utilisée pour les produits des marques de Kering.

### Tout mettre en œuvre pour intégrer de la soie biologique certifiée dans vos approvisionnements

Pour leurs produits, les marques de Kering sont encouragées à utiliser autant de soie biologique certifiée que possible (certification de la fibre). Il faudra donc s'assurer de la certification GOTS pour les fibres ou les tissus, et de la certification OCS ou GOTS pour les autres processus, comme la teinture, les finitions, etc. (Voir [ENCADRÉ 1 : Soie biologique](#) pour plus d'informations). Le Materials Innovation Lab de Kering peut recommander des fournisseurs de soie biologique.

### S'approvisionner auprès de producteurs respectant les droits humains et les exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et dans ses relations commerciales.

Par conséquent, les fournisseurs doivent adopter et mettre en œuvre des pratiques d'approvisionnement incluant des attentes élevées en matière sociale et de conditions de travail dans la chaîne d'approvisionnement, conformément aux principes énoncés dans le Code d'éthique de Kering et sa Charte Fournisseurs.

L'approvisionnement en soie peut permettre de soutenir les méthodes de travail artisanales, et plus particulièrement le travail des femmes, dans la mesure où les conditions sociales et de travail sont exemplaires. Ainsi, les fournisseurs doivent vérifier que ces conditions sont conformes aux principes contenus dans le Code d'éthique et les Kering Standards au niveau de l'élevage et du dévidage. Ces critères d'excellence sociale sont détaillés dans [l'Annexe sur la Conformité à la réglementation sociale et l'application du Code d'éthique de Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### S'approvisionner uniquement en soie biologique certifiée

Afin d'être en conformité totale avec les Standards Kering, les fournisseurs doivent uniquement s'approvisionner en soie biologique certifiée. La certification garantit que les pratiques séricoles ont été vérifiées et satisfont aux critères de l'agriculture biologique. Elle garantit aussi la traçabilité de la soie tout au long de la chaîne d'approvisionnement (préférer la certification GOTS, voir [ENCADRÉ 1 : Soie biologique](#) pour plus d'informations).

### Utiliser de la soie recyclée/régénérée lorsque cela est possible

Kering soutient l'utilisation de la soie recyclée/régénérée. Ce type de soie peut être soit des restes de soie pré-consommation, soit de la soie post-consommation, soit une combinaison des deux. Cela permet de réduire la demande de soie vierge et les impacts environnementaux et sociaux associés. Pour la soie recyclée/régénérée, la certification GRS est préférable.

Tous les fournisseurs sont encouragés à prendre connaissance et à s'aligner sur toute législation internationale et locale relative à la soie recyclée/régénérée.

### Garantir les bonnes pratiques environnementales dans les processus de filature

Les premières étapes de filature de la soie, et notamment le dévidage, peuvent avoir des impacts importants sur l'environnement à cause de la consommation d'eau, d'énergie et de produits chimiques. Il convient de s'assurer que ces impacts sont contrôlés et minimisés, via des actions concrètes :

- Suivre le programme Clean by design à l'étape du dévidage pour optimiser la consommation d'eau et d'énergie
- Lors des opérations de filature, les produits chimiques utilisés doivent être conformes à la [Liste des substances soumises à restriction en fabrication \(MRSL\)](#). Voir l'[Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#) pour plus d'informations sur la liste MRSL



## ENCADRÉ 1 : Soie biologique

Il est important de faire la différence entre soie « biologique » et soie « certifiée biologique ». De nombreux fournisseurs affirment que leur soie est « biologique ». Bien souvent, cette affirmation ne s'applique qu'à la manière dont la soie est teinte, c'est-à-dire avec des produits naturels qui peuvent être qualifiés de « biologiques ». En réalité, la soie biologique véritable est celle qui a été certifiée conforme à un ensemble de normes d'agriculture biologique. Ainsi, la culture des mûriers doit respecter un certain nombre de normes biologiques, tandis que les processus de sériciculture ne doivent pas avoir recours à des produits chimiques de synthèse ou à des hormones de croissance. Les lois nationales qui encadrent la production biologique sont les suivantes : Règlement (CE) n° 834/2007 relatif à la production biologique en Europe, USDA NOP aux États-Unis, NOPO en Inde et JAS au Japon. Par ailleurs, la chaîne de traçabilité du produit doit également faire l'objet d'une certification, généralement selon les standards Global Organic Textiles Standard (GOTS) ou Organic Content Standard (OCS). Le GOTS est reconnu comme la norme internationale de référence pour la production de textiles à partir de fibres biologiques. Il définit des critères environnementaux exigeants pour l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement en textiles biologiques, et impose de respecter des critères sociaux ainsi que les critères prescrits par les certifications habituelles en matière d'agriculture biologique.

## ENCADRÉ 2 : Autres types de soie

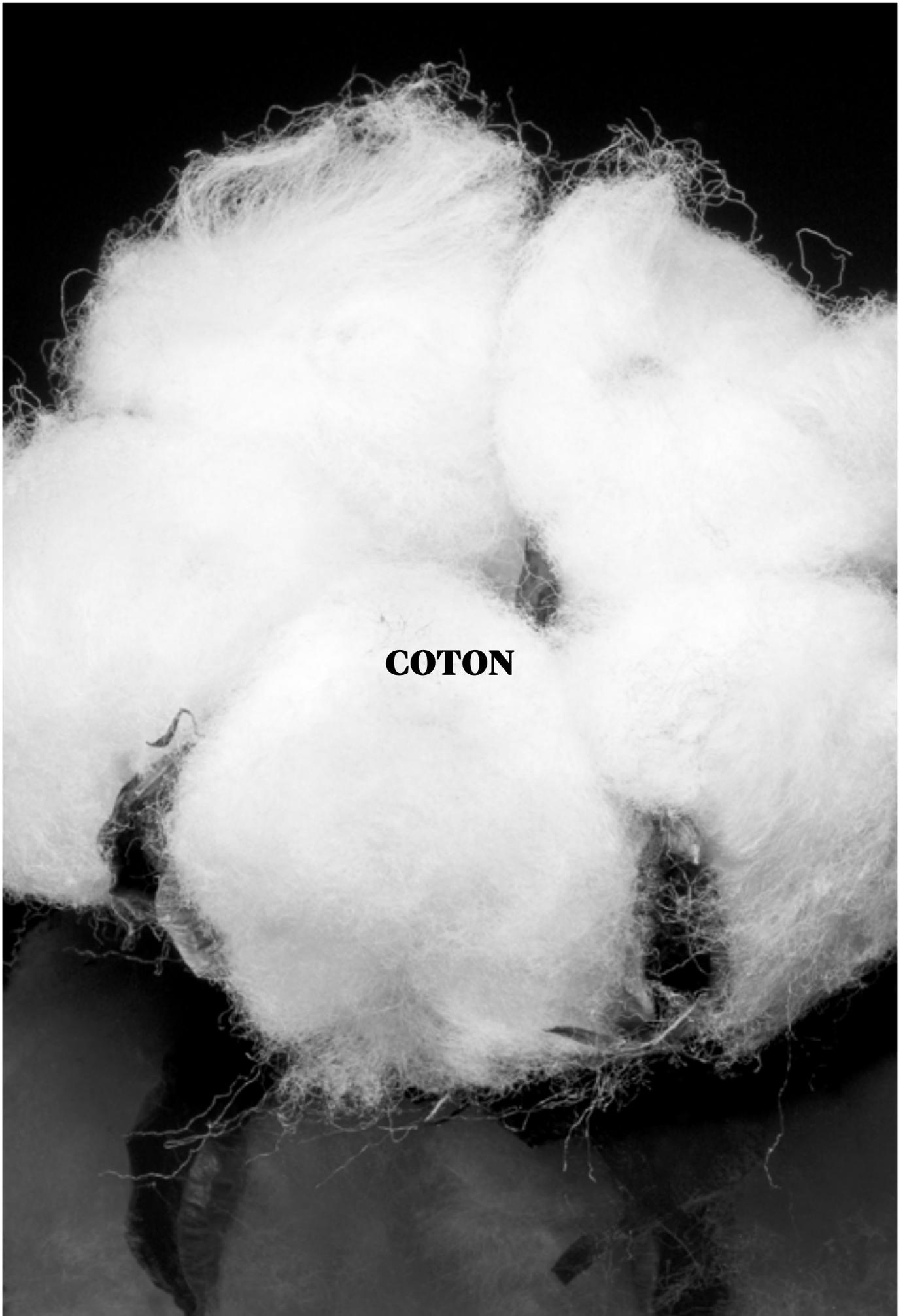
Le sete selvatiche sono in genere prodotte con sistemi di produzione di dimensioni minori rispetto alla seta di gelso. Molte di queste sete possiedono caratteristiche peculiari ed eccezionali in termini di consistenza, colore e assorbimento del colorante. Queste varietà devono essere trattate come materie prime di eccellenza e non come prodotti sostitutivi per la seta di gelso ottenuta in maniera convenzionale. Alcune di queste sete sono prodotte all'interno di allevamenti, mentre altre sono del tutto selvatiche, poiché le falene in questione depongono le uova soltanto su alberi selvatici. A differenza della Bombyx mori, queste specie di falene non sono state addomesticate e sono pertanto in grado di sopravvivere in natura. La raccolta di seta selvatica può avere molti risvolti positivi, tra cui la protezione dell'ecosistema locale; tuttavia, occorre al tempo stesso vigilare sulle condizioni dei lavoratori e sugli impatti della lavorazione del prodotto.

**La seta Honan:** una delle sete selvatiche di maggiore qualità viene prodotta nella provincia cinese dello Henan ed è l'unico tipo di seta selvatica che può essere tinta con facilità.

**La seta di Assam:** queste sete provengono dallo stato indiano di Assam, celebre per le sue eccezionali e peculiari varietà di seta, tra cui spiccano:

- **La seta Muga:** fine, lucente, resistente e di colore naturalmente ambrato-dorato. Si tratta del secondo tessuto più costoso al mondo dopo la pashmina. La tinta dorata di questa seta naturalmente resistente alle macchie si fa più intensa lavaggio dopo lavaggio
- **La seta Eri:** bianca quasi come le sete ottenute dai bozzoli della specie Bombyx mori. È talvolta chiamata "seta della pace", perché la falena che la produce non viene uccisa per ottenerla. I filamenti sono più corti e l'aspetto ricorda un tessuto misto di lana e cotone, ma con la consistenza e la morbidezza tipiche della seta normale
- **Seta Tusar (o Tussah):** naturalmente lucente, spesso di colore dorato e molto resistente. Si produce in numerosi Paesi (India, Cina, Giappone e alcune nazioni africane) a partire da varie specie di falene che si nutrono di foglie di quercia e altre piante ricche di tannini. Sono questi tannini che conferiscono alla seta il suo colore dorato.





**COTON**



Le coton est une matière première de base importante pour les produits des marques de Kering. À l'échelle mondiale, le coton est cultivé dans 80 pays, sur 33 millions d'hectares (près de 2,5 % des terres arables), et représente 36,5 % de la demande en fibres mondiale. La plupart du coton cultivé dans le monde consomme de grandes quantités de pesticides et d'engrais. Outre les impacts évidents de l'utilisation de ces produits chimiques de synthèse sur l'environnement et la santé humaine, la plupart des cultures du coton utilisent l'eau de manière non durable. Par ailleurs, les chaînes d'approvisionnement du coton représentent un défi majeur en termes de développement durable, avec des exemples de travail forcé et de travail des enfants dans les exploitations agricoles. Une minuscule proportion de la production du coton (moins de 1 %) est considérée comme réellement durable. Il s'agit par exemple des exploitations biologiques et/ou certifiées Fairtrade, qui n'utilisent aucun produit chimique de synthèse. Dans ces exploitations, la consommation de l'eau est réduite et les conditions sociales et de travail sont bien gérées. Le Compte de Résultat Environnemental (EP&L) de Kering montre clairement que le coton biologique présente un impact environnemental 80 % moins important que celui du coton conventionnel. Les considérations environnementales et sociales sont à l'origine de l'engagement fort de Kering en faveur de l'utilisation exclusive dans ses chaînes d'approvisionnement de coton traçable et cultivé durablement.

---

D'autres Standards Kering encadrent le traitement des textiles et la gestion des produits chimiques (voir le [Standard Kering pour la fabrication textile](#) et l'[Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#)). Le Standard Kering pour le coton et les listes de pays à favoriser/à éviter seront révisés chaque année.

Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour le coton au niveau de la ferme/ de l'exploitation agricole :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique Kering](#)
- Garantir des standards stricts en matière de justice sociale et de conditions de travail pour les exploitants agricoles
- Diminuer l'impact des produits chimiques de synthèse sur l'environnement et la santé
- Utiliser l'eau de manière efficace et responsable
- Restaurer la biodiversité du sol et veiller à ne causer aucun impact négatif sur les écosystèmes naturels



## EXIGENCES MINIMALES

## Demander des précisions sur l'origine de la fibre

Les fournisseurs devront tout mettre en œuvre pour communiquer, a minima, le pays d'origine (à savoir le pays de culture) de tout le coton utilisé pour les produits des marques de Kering.

## Ne pas s'approvisionner en coton dans des pays à haut risque

Le coton ne doit en aucun cas être sourcé en Ouzbékistan, en Syrie, au Turkménistan ou dans tout autre pays considéré comme « à haut risque » en termes de travail des enfants ou de travail forcé dans les systèmes de production de coton. Kering informera ses fournisseurs aussi régulièrement que nécessaire des pays « à haut risque » pour l'approvisionnement. Kering est signataire du [Pledge Against Forced Child Labour in Uzbekistan Cotton](#) (Engagement contre le travail forcé des enfants dans le secteur du coton en Ouzbékistan) et s'oppose fermement à l'exploitation forcée des enfants dans la chaîne d'approvisionnement du coton..

Les fournisseurs doivent également mettre à disposition des preuves de leur conformité, ainsi que de celle de leurs sous-fournisseurs (par exemple, des documents attestant de la traçabilité jusqu'au(x) pays d'origine).

## Tout mettre en œuvre pour intégrer du coton biologique certifié dans vos approvisionnements

Les marques de Kering sont encouragées à utiliser dans leurs produits autant de coton biologique certifié que possible (la certification portant sur la fibre). Les recherches effectuées par Kering ont montré que le coton biologique a un impact environnemental réduit de 80 % par rapport au coton conventionnel (voir l'[Annexe sur le Compte de Résultat Environnemental \[EP&L\]](#) pour plus d'informations). Les fournisseurs doivent s'efforcer de sourcer des matières premières contenant du coton biologique, qu'il soit certifié au stade de la fibre par les standards IFOAM ou, pendant la phase de fabrication par la certification GOTS, et ils doivent prendre l'initiative de proposer ce type de coton aux marques.

Enfin, Kering n'accepte pas les fibres et aliments génétiquement modifiés (OGM) dans les matières premières des produits et emballages de ses marques, dont notamment le coton génétiquement modifié, souvent présent lorsque le coton n'est pas certifié biologique.

## S'approvisionner auprès de producteurs respectant les droits humains et les exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et dans ses relations commerciales.

Par conséquent, les fournisseurs doivent adopter et mettre en œuvre des pratiques d'approvisionnement incluant des attentes élevées en matière sociale et de conditions de travail dans la chaîne d'approvisionnement, conformément aux principes énoncés dans le Code d'éthique de Kering et sa Charte Fournisseurs.

Les fournisseurs doivent vérifier que les conditions de travail et les règles sociales mises en œuvre correspondent aux principes mentionnés dans le Code d'éthique et les Kering Standards dans l'ensemble des processus de production du coton. Ces critères d'excellence sociale sont détaillés dans l'[Annexe sur la Conformité à la réglementation sociale et l'application du Code d'éthique de Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

## S'approvisionner uniquement en coton biologique certifié

Les fournisseurs doivent s'approvisionner en coton biologique certifié GOTS tout au long de la chaîne d'approvisionnement textile. Lorsque ce n'est pas possible, ils peuvent opter pour un mélange de coton certifié GOTS et de coton Organic Content Standard (OCS), à savoir des produits certifiés GOTS jusqu'à la production de fil ou de textile, puis certifiés OCS pour tous les processus suivants (teinture, finitions, etc.) jusqu'au produit fini. Cette démarche garantit l'intégrité du coton biologique à tous les niveaux de la chaîne d'approvisionnement.

Voir [ENCADRÉ 1 : Explication des standards pour le coton durable et recommandations de Kering](#) ci-après pour plus d'informations sur les standards envisageables.

## Privilégier le coton cultivé selon des pratiques régénératrices

Le coton cultivé selon des pratiques agricoles régénératrices peut apporter divers avantages écologiques et sociaux. Cela comprend la restauration de la qualité des sols, la séquestration de carbone supplémentaire, la protection de la biodiversité et la garantie que les agriculteurs reçoivent une rémunération équitable pour l'amélioration de leurs pratiques. Dans la mesure du possible, les marques doivent privilégier l'approvisionnement en coton biologique issu de l'agriculture régénérative, à condition que les pratiques et les résultats soient vérifiés par une tierce partie. Cela inclut le coton produit dans le cadre de la Regenerative Organic Certification (ROC).

Tous les fournisseurs sont encouragés à prendre connaissance et à s'aligner sur toute législation internationale et locale relative à la soie recyclée/régénérée.

## S'il n'est pas possible de s'approvisionner en coton biologique, opter pour un coton certifié par d'autres standards

Une autre certification acceptable correspond au coton recyclé. Pour ce type de coton, il vaut mieux préférer la Certification GRS. Le coton recyclé doit bénéficier d'une traçabilité claire et vérifiable afin de garantir l'intégrité de la chaîne d'approvisionnement et de contrôler la conformité du produit avec les standards Kering sur les produits chimiques (voir l'[Annexe sur la gestion des produits chimiques](#)).

D'autres cotons certifiés, comme le [Cotton made in Africa \(CMiA\)](#) et la [Better Cotton Initiative \(BCI\)](#), ne sont pas à préférer aux certifications mentionnées auparavant, à moins de fournir une preuve du caractère durable du produit choisi (par exemple, des rapports documentés démontrant que la certification permet un impact environnemental moins important que celui du coton conventionnel).

Par ailleurs, comme précisé auparavant, Kering n'accepte pas les fibres et aliments génétiquement modifiés (OGM) comme matières premières et/ou nourriture pour le bétail qui fournit des matières premières pour les produits et emballages de ses marques, au nom du principe de précaution et afin de limiter son impact sur l'environnement et la société. Puisqu'elle permet l'utilisation de coton OGM, la certification BCI n'est pas recommandée aux fournisseurs.

## Soutenir les programmes de conversion/ de transition vers le coton biologique

À l'heure actuelle, moins de 1 % du coton est cultivé en agriculture biologique. Kering s'est fixé l'objectif d'utiliser autant de coton biologique que possible dans les produits de ses marques ; il est donc important de soutenir les programmes et les agriculteurs qui s'engagent dans la transition d'une agriculture conventionnelle vers une production de coton biologique. Ce processus dure trois ans environ et s'accompagne parfois d'une baisse de rendement les deux premières années, le temps que les cultures s'adaptent aux méthodes de production biologiques. Kering encourage ses fournisseurs et ses marques à s'approvisionner auprès de sources suivant des programmes vérifiables de conversion/ de transition afin d'assurer la pérennité de l'approvisionnement en coton biologique. Veuillez contacter le Materials Innovation Lab pour plus d'informations sur les sources d'approvisionnement potentielles.

## Faire preuve de transparence et d'intelligence

Les fournisseurs doivent mettre à disposition toute la documentation permettant de répondre aux contrôles de certification (par exemple des certificats de conformité ou de transaction). Pour plus de détails, voir l'[ENCADRÉ 1 : Explication des standards pour le coton durable et recommandations de Kering](#).

L'ensemble du coton certifié doit répondre aux critères de qualité des marques de Kering et s'approvisionner en coton certifié ne doit pas se traduire par une baisse de la qualité de cette matière première.



## ENCADRÉ 1 : Explication des standards pour le coton durable et recommandations de Kering

### Quelle est la différence entre le Global Organic Textile Standard (GOTS) et le Organic Content Standard de Textile Exchange (OCS) et leurs systèmes de certification respectifs ?

Le label GOTS est un standard exhaustif qui certifie le produit entier. Il fixe des critères environnementaux et sociaux détaillés pour l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement textile pour les tissus composés au minimum de 70 % de fibres biologiques. L'OCS retrace quant à lui le parcours d'une fibre biologique tout au long de la chaîne d'approvisionnement textile, dans le but d'appliquer au produit fini un « label » fibre biologique, sans toutefois tenir compte d'éventuels critères environnementaux ou sociaux lors de la fabrication.

Les marques et revendeurs peuvent présenter l'OCS comme une première étape avant la certification GOTS (par exemple en expliquant que l'OCS certifie la traçabilité et la manipulation, et en attendant que les chaînes d'approvisionnement soient certifiées GOTS). De nombreuses entreprises de la chaîne d'approvisionnement choisissent même d'obtenir la certification des deux standards, GOTS et OCS, afin de mieux répondre aux attentes de leurs clients. Dans certains cas, il se peut qu'un produit spécifique ne réponde pas à toutes les exigences de traitement du label GOTS (par exemple car tous les produits de teinture et d'apprêt utilisés ne correspondent pas aux critères GOTS, ou que le pourcentage minimum de 70 % de fibre biologique n'est pas atteint). Dans ce cas, le produit peut tout de même être certifié par le label OCS, qui permet de vérifier le contenu biologique d'un produit et d'afficher sur l'étiquetage la nature biologique des fibres employées. Les labels GOTS et OCS peuvent donc être considérés comme des systèmes de certification complémentaires et non pas concurrents.

Pour plus d'information, voir le site du [GOTS](#).

### À quoi correspond le label Fairtrade ?

Le label Fairtrade garantit des prix justes, des conditions de travail décentes, des mesures de développement durable à l'échelle locale et des conditions de vente équitables pour les agriculteurs et les ouvriers des pays en développement. En exigeant des entreprises un prix viable, qui ne descende jamais en dessous du prix du marché, Fairtrade entend combattre les injustices du commerce conventionnel qui, traditionnellement, discrimine les producteurs les plus démunis et les plus faibles. Ce label leur permet d'améliorer leur situation et d'avoir davantage de contrôle sur leurs vies.

Les standards Fairtrade exigent des techniques d'agriculture durables et des prix plus élevés pour les produits biologiques. À l'heure actuelle, les standards et guides environnementaux du label Fairtrade interdisent l'utilisation de graines OGM aux agriculteurs, et les encouragent à surveiller activement les champs voisins.

Pour plus d'informations, voir le site [Max Havelaar France](#).

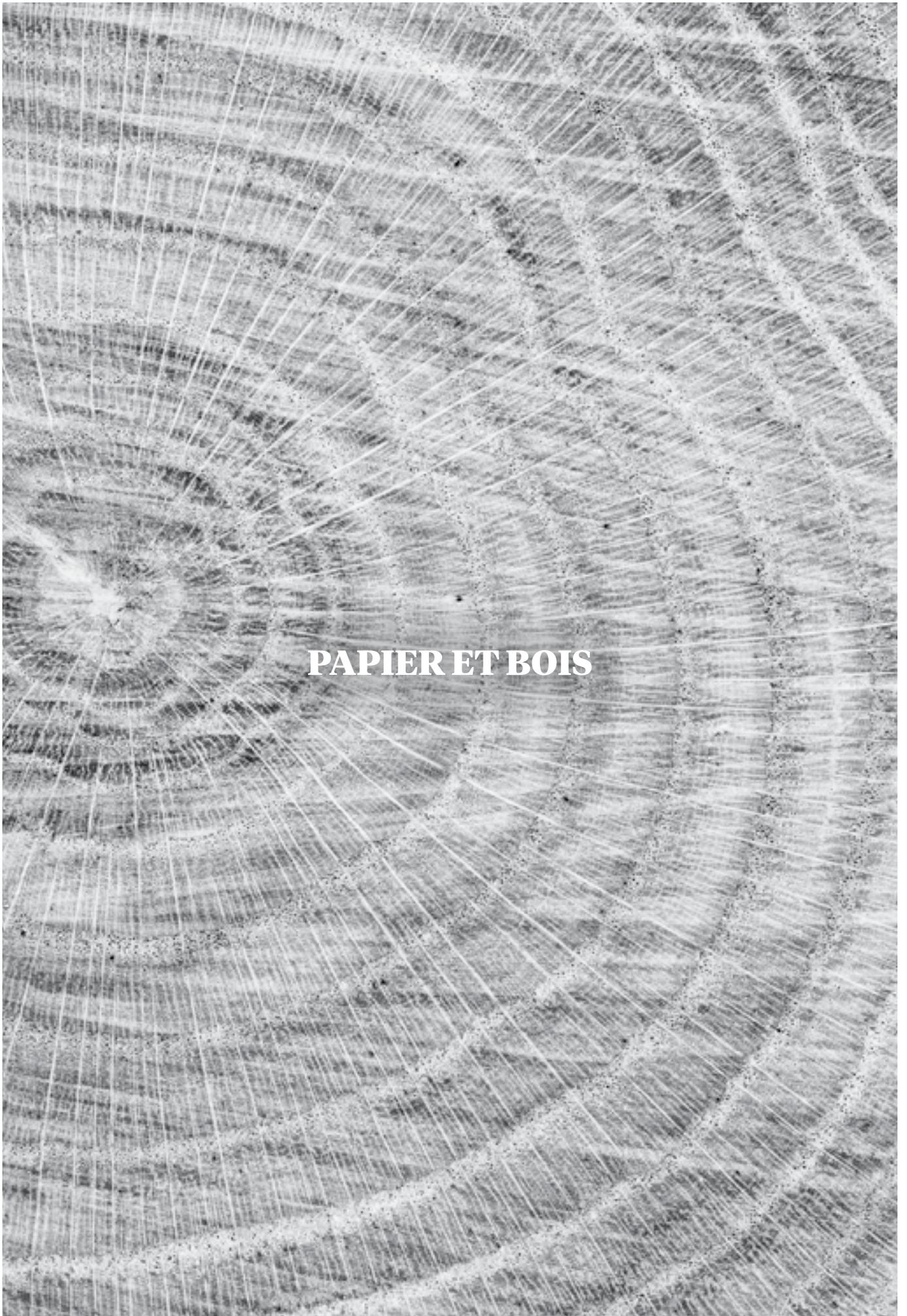
### À quoi correspond le label Global Recycled Standard (GRS) ?

Le GRS a été élaboré pour répondre aux besoins de l'industrie du textile, mais il peut s'appliquer aux produits de n'importe quel secteur. Il convient à tout produit fabriqué à partir de matières recyclées, y compris les fibres naturelles (comme le coton ou la laine recyclés), les fibres synthétiques (polyester, polyamide ou tout autre polymère recyclé) et d'autres produits comme le papier, le verre, etc.

Ce standard couvre l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement et définit des critères pour cinq éléments clés : la traçabilité, les principes environnementaux, les exigences sociales, les intrants chimiques et l'étiquetage.

Pour plus d'informations, voir le site [textileexchange.org/integrity](https://textileexchange.org/integrity).





**PAPIER ET BOIS**



La dégradation et la destruction des forêts entraîne la perte massive d'une biodiversité et d'écosystèmes précieux qui rendent une multitude de « services » nécessaires à notre survie, y compris la régulation du climat. Il existe plusieurs facteurs de déforestation, dont notamment l'exploitation non durable du bois pour la production de papier et de pulpe de bois, et ce particulièrement dans les pays tropicaux.

Kering s'engage à garantir que ses sources d'approvisionnement ne participent pas à la dégradation ou à la destruction des écosystèmes forestiers, ainsi qu'à développer autant que possible les opportunités de gestion durable des forêts. Le Standard Kering pour les produits à base de papier et de bois découle de l'engagement de Kering à s'approvisionner auprès de forêts gérées durablement, et à réduire les besoins du Groupe en produits issus des ressources forestières, via l'utilisation accrue de papier et d'emballages recyclés.

---

Les exigences des Standards Kering pour le papier et le bois portent sur le papier en tant que matière première pour la production, mais aussi sur les produits finis en papier, comme les fournitures de bureau, les boîtes à chaussures, les sacs de shopping, etc.

Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour les produits à base de papier et de bois :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique de Kering](#)
- Diminuer la pression sur les écosystèmes forestiers en utilisant du papier recyclé aussi souvent que possible
- Favoriser les produits en bois vierge provenant de forêts gérées durablement et certifiées
- Garantir l'absence de travail forcé au sein de la production agroforestière
- Respecter la politique Kering pour la gestion des produits chimiques afin de contrôler les substances dangereuses



## EXIGENCES MINIMALES

### S'assurer que les produits à base de bois sont conformes à la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL)

Tous les produits à base de bois doivent être conformes à la liste [PRSL](#), qu'il s'agisse de matière brute, d'un composant ou d'un produit fini. Chaque fournisseur Kering doit garantir la conformité de ses produits vis-à-vis de la liste [PRSL](#) par le biais de tests adaptés. Par ailleurs, Kering conduit un programme de test des produits en interne afin de bénéficier d'une mesure d'audit supplémentaire.

La liste PRSL est une annexe à votre contrat fournisseur (accord ou conditions d'achat) avec les marques de Kering. Pour plus d'informations, voir [l'Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#).

### Lorsque cela est possible, utiliser des matières premières (à base de papier ou de bois) avec du contenu recyclé

Kering s'engage à réduire sa dépendance aux matières premières primaires (« vierges »). Il est conseillé d'opter pour des produits dont le contenu recyclé est entre 50 % et 100 %, particulièrement pour les produits comme les fournitures de bureau en papier, les emballages B2B et les étiquettes. Pour les produits à base de papier ou de bois recyclé, les certifications Forest Stewardship Council (FSC) et Blue Angel sont à préférer. Voir [ENCADRÉ 1 : Explications des labels FSC](#).

### Choisir des produits à base de papier ou de bois dont la provenance de forêts gérées durablement est certifiée

Kering recommande la certification Forest Stewardship Council (FSC). Une caractéristique importante d'une certification est sa capacité à assurer la traçabilité d'une matière première. Il est fondamental pour Kering de pouvoir se fier à la traçabilité de ses matières premières et, par conséquent, de pouvoir en contrôler le caractère durable.

La certification FSC est conforme à l'engagement de Kering en matière de gestion durable et permet d'éviter les pratiques de foresterie les plus destructrices : abattage illégal, conversion de forêts naturelles pour une autre utilisation des sols, éradication de forêts à haute valeur de conservation, violations des droits civiques et modification génétique d'espèces forestières. Elle garantit également l'application de principes de gestion des parties prenantes adéquats, tels que le droit des peuples autochtones et des communautés rurales à donner ou retenir leur Consentement préalable, donné librement et en connaissance de cause (CPLCC), qui doit être exercé avant d'entreprendre des activités de gestion forestière.

Le label FSC 100 % est à préférer au label FSC Mix. Voir [ENCADRÉ 1 : Explications des labels FSC](#).

Le label Programme for the Endorsement of Forest Certification (PEFC) n'est pas la certification que recommande Kering en premier lieu car ce type de papier ne donne pas autant de garanties que le FSC en termes de traçabilité.

### S'approvisionner auprès de producteurs respectant les droits humains et les exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et dans ses relations commerciales.

Par conséquent, les fournisseurs doivent adopter et mettre en œuvre des pratiques d'approvisionnement incluant des attentes élevées en matière sociale et de conditions de travail dans la chaîne d'approvisionnement, conformément aux principes énoncés dans le Code d'éthique de Kering et sa Charte Fournisseurs. Voir [l'Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Se conformer à la Liste Kering des substances soumises à restriction en production (MRSL) et, plus particulièrement, s'assurer que le papier et les produits à base de papier sont fabriqués sans chlore

Kering s'engage à éliminer toutes les substances chimiques dangereuses des processus de fabrication et des produits de ses marques d'ici 2020. À cette fin, Kering a adopté une [Liste des substances soumises à restriction en fabrication \(MRSL\)](#). Les fournisseurs devront s'assurer qu'aucune des substances chimiques citées dans la liste Kering MRSL n'est utilisée intentionnellement dans les différentes étapes de production et ce, que les processus de fabrication soient réalisés sous contrôle des fournisseurs ou en amont de la chaîne d'approvisionnement par des sous-fournisseurs.

Ils devront porter une attention particulière au chlore : lorsqu'il est utilisé pour blanchir le papier, la technique employée peut entraîner la formation de substances chimiques dangereuses comme des dioxines ou des furanes, connus pour causer le cancer chez l'homme. Kering recommande de s'approvisionner en papier produit à l'aide d'une technique de blanchiment certifiée sans chlore (TCF, Totally Chlorine-Free, ou PCF, Process Chlorine-Free).

### Favoriser l'approvisionnement auprès de petites exploitations dont le bois est certifié FSC

S'approvisionner en bois certifié FSC permet de soutenir des pratiques écologiques durables et d'assurer des moyens de subsistance stables aux producteurs. Mais il est possible d'aller plus loin, en soutenant les opérations de foresterie à petite échelle dont le caractère durable est certifié. Lorsque cela est possible, Kering recommande aux fournisseurs de sourcer des produits en bois issus de « forêts de petites dimensions et aux systèmes de gestion forestière à faible intensité » certifiés FSC et/ou de productions gérées par une communauté certifiées FSC.



### ENCADRÉ 1 : Explication des labels FSC

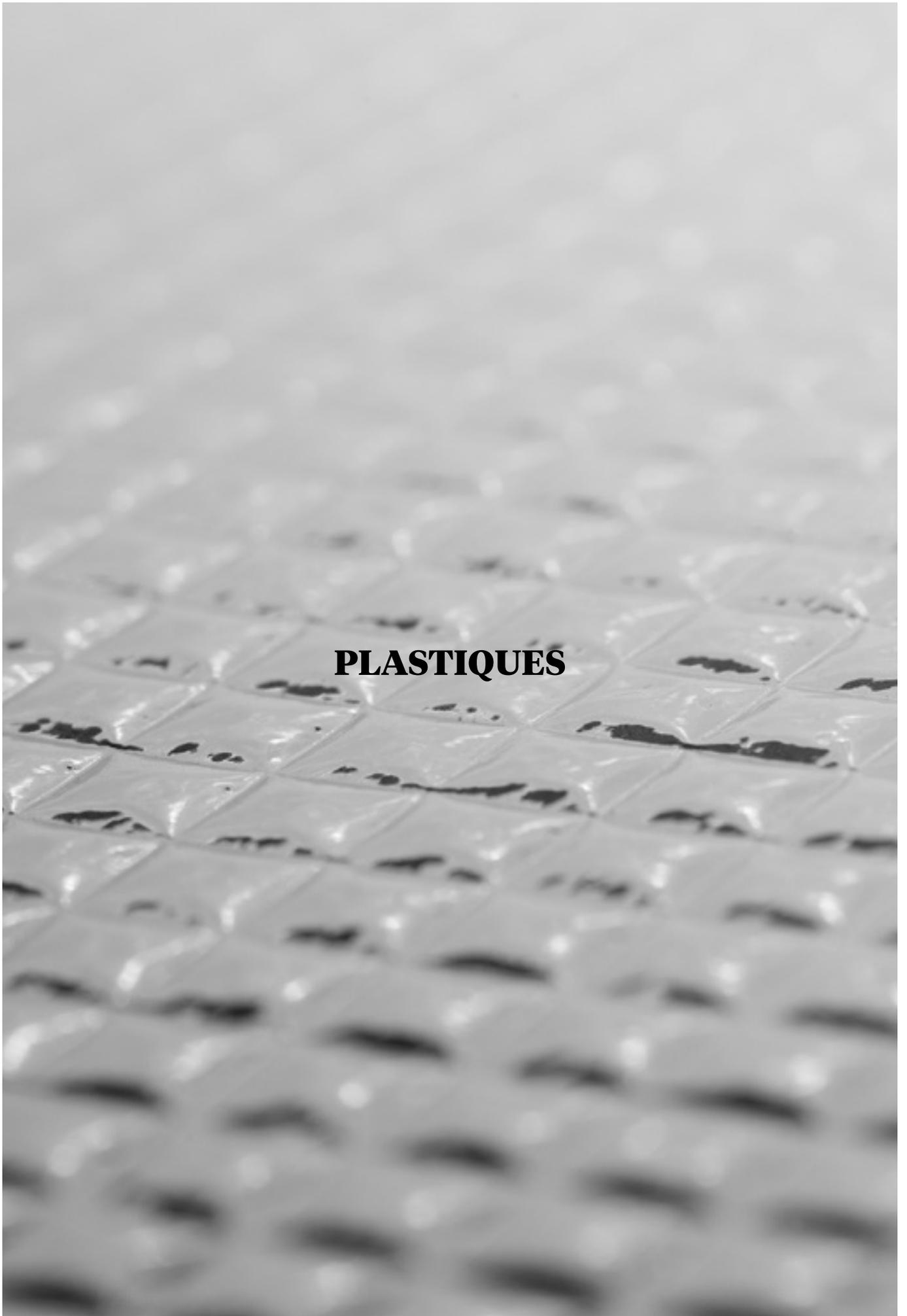
**FSC 100%** : Le produit contient exclusivement des fibres provenant de forêts certifiées FSC. Les forêts certifiées FSC ont été soumises à un audit indépendant pour déterminer leur conformité aux 10 Principes et Critères FSC pour la gestion des forêts.

**FSC Mixte** : Le bois ou la fibre du produit est composé d'un mélange de certains ou de tous les types de produits suivants :

- bois ou fibre provenant d'une forêt certifiée FSC
- bois ou fibre de récupération
- bois ou fibre d'autres sources contrôlées

**FSC Recyclé** : Tout le bois ou la fibre du produit est recyclé. Il s'agit à la fois de matière recyclée pré- ou post-consommateur.





# PLASTIQUES



Le plastique est une matière polyvalente et importante, qu'il peut être difficile de remplacer dans le cadre de certains usages. Il faut avoir en tête que le plastique a de nombreux enjeux environnementaux sur son cycle de vie. Le plastique est majoritairement obtenu à partir de ressources fossiles non renouvelables, dont l'extraction peut avoir des impacts environnementaux majeurs. La production du plastique présente elle aussi des risques pour l'environnement et la santé, car elle peut entraîner l'émission de substances chimiques toxiques pendant la fabrication. Le problème le plus important reste la durée de vie très courte du plastique : plus de la moitié des produits en plastique sont jetés après un seul usage, alors même que cette matière est permanente et non biodégradable. Près de 10 % du plastique jeté finit dans les océans, où il forme de grandes « îles », ou bien est ingéré par les animaux marins avec des conséquences désastreuses, se retrouvant parfois dans la chaîne alimentaire humaine.

Kering s'attache à réduire sa consommation de plastique au profit de matières bio-sourcées plus durables. Le Standard Kering pour le plastique se base sur notre engagement à réduire l'utilisation et l'émission de substances toxiques pendant la fabrication, ainsi qu'à bannir les plastiques les plus dangereux (comme le PVC). Kering soutient les actions menées pour comprendre les impacts du cycle de vie des différents types de plastique durable.

---

Le Standard Kering pour le plastique porte sur l'ensemble des types de plastiques utilisés dans nos produits, nos emballages et notre visual merchandising.

Voici les principes clés qui sous-tendent le Standards Kering pour le plastique :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique de Kering](#)
- Bannir complètement le PVC
- Éviter les substances les plus dangereuses dans les produits et leur fabrication grâce à la [Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits \(PRSL\)](#) et la [Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication \(MRSL\)](#)
- Encourager l'utilisation de plastiques contenant des matières recyclées et des biosourcées
- Agir pour résoudre la question de la fin de vie du plastique



## EXIGENCES MINIMALES

## Ne jamais utiliser de PVC dans les produits ou les emballages

Le PVC est une menace potentielle pour l'environnement et la santé à cause des sous-produits du chlore (par exemple, des dioxines) qui se forment lors de la fabrication ou de l'incinération de produits contenant du PVC. Les sous-produits du chlore sont cancérigènes et très dangereux pour la santé humaine, l'environnement et la vie sauvage en général. À cause de ces risques, Kering s'est fixé publiquement l'objectif en 2012 de bannir le PVC de ses collections et de ses produits.

## Respecter la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL)

Il est impératif de respecter la liste PRSL pour tous les produits en plastique, qu'il s'agisse de matières premières, de composants ou de produits finis. Chaque fournisseur Kering doit garantir la conformité de ses produits vis-à-vis de la liste PRSL par le biais de tests adaptés. Par ailleurs, Kering conduit un programme de test des produits en interne afin de bénéficier d'une mesure d'audit supplémentaire.

La liste PRSL est une annexe à votre contrat fournisseur (accord ou conditions d'achat) avec les marques de Kering. Pour plus d'informations, voir [l'Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#).

## Appliquer le principe de précaution pour les nanotechnologies

Kering suit le principe de précaution et ne fera pas usage des nanotechnologies sauf si leur application ainsi que leurs impacts en fin de vie ont été analysés et établis comme n'ayant aucun impact sur la santé humaine et sur l'environnement. Les fournisseurs sont tenus de partager proactivement les informations sur les nanotechnologies qu'ils utilisent dans leur système de fabrication. Pour plus d'informations, voir [l'Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#).

## Respecter la Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication (MRSL)

Kering s'engage à éliminer toutes les substances chimiques dangereuses de ses produits d'ici 2020. À cette fin, Kering a adopté une [Liste des substances soumises à restriction en fabrication \(MRSL\)](#). D'ici 2020, les fournisseurs devront s'assurer qu'aucune des substances chimiques citées dans la liste MRSL n'est utilisée intentionnellement dans les différentes étapes de production et ce, que les processus de fabrication soient réalisés sous contrôle des fournisseurs ou en amont de la chaîne d'approvisionnement par des sous-fournisseurs. Dans le cas des plastiques, la vigilance s'impose pour les catégories de substances chimiques suivantes : COV (composés organiques volatils) aromatiques et aliphatiques, colorants azotiques, ortho-phtalates, HAP (hydrocarbure aromatique polycyclique), métaux lourds, retardateurs de flamme, alkyl-phénols et organostanniques.

En outre, les fournisseurs doivent s'efforcer de se conformer aux nouvelles versions de la liste MRSL afin de satisfaire aux nouvelles exigences de cette liste dans le délai de transition communiqué.

Ceci est particulièrement important pour les plastiques, en effet de nouvelles restrictions concernant les substances liées à certains polymères (caoutchouc, mousse et adhésif) ont été ajoutés dans la dernière version de la liste MRSL, MRSL v.2.0. Pour plus d'informations voir [l'Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#).

Cette exigence n'est pas applicable aux fournisseurs d'emballages.

## S'approvisionner auprès de producteurs respectant les droits humains et les exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et dans ses relations commerciales.

Par conséquent, les fournisseurs doivent adopter et mettre en œuvre des pratiques d'approvisionnement incluant des attentes élevées en matière sociale et de conditions de travail dans la chaîne d'approvisionnement, conformément aux principes énoncés dans le Code d'éthique de Kering et sa Charte Fournisseurs. Voir [l'Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

## Favoriser l'utilisation de plastiques biosourcés et de plastiques recyclés

Les fournisseurs doivent préférer les plastiques recyclés et les plastiques biosourcés aux plastiques conventionnels issus de ressources fossiles (voir [ENCADRÉ 1](#)). Ces plastiques alternatifs peuvent présenter différentes caractéristiques (par exemple, offrir un contenu bio-sourcé ou recyclé, être biodégradables, etc.). Ces caractéristiques sont listées ci-après selon un ordre d'importance décroissant défini par Kering :

- Favoriser les plastiques avec du contenu recyclé et certifiés (GRS de préférence)
- À défaut, s'approvisionner en plastique avec contenu biosourcé (non issu de ressources fossiles ou de la pétrochimie) et certifié (label OK Biobased)

À l'heure actuelle, les plastiques bio-sourcés disponibles sont souvent fabriqués à partir d'un mélange de matières fossiles et végétales. En choisissant ce type de plastique, les fournisseurs doivent maximiser le recours aux plastiques ayant un taux élevé de matière non fossile et s'informer sur l'origine de la matière utilisée pour produire le composant organique du plastique (céréales, déchets organiques, protéines, etc.).

Préférer les plastiques de deuxième génération, qui n'utilisent pas de matières premières représentant des ressources alimentaires, mais plutôt les parties non comestibles des plantes, les ressources forestières, les protéines issues de déchets, etc. Demander aux fournisseurs de plastique des informations sur le contenu organique de leurs produits

Tout mettre en œuvre pour garantir que les matières premières entrant dans la composition des plastiques ne proviennent pas d'organismes génétiquement modifiés (OGM). Kering n'approuve pas l'utilisation d'OGM dans ce contexte

Les fournisseurs doivent utiliser une méthode de contrôle officielle pour déterminer le pourcentage de matière organique (par exemple, la méthode ASTM D8666). Ils doivent être en mesure de fournir les résultats des tests pour justifier du pourcentage de contenu bio-sourcé composant leur plastique.

## Réduire la quantité d'ingrédients critiques

Préférer les plastiques contenant une quantité minimale de plastifiants et de chlore.

## Minimiser les rejets de plastique

Chaque année, en Europe, 41 000 tonnes de plastique non transformé finissent sous forme de granulés, de microbilles ou de paillettes dans la nature. Afin d'éviter ce phénomène, les processus utilisés par les producteurs, les entreprises de traitement et les transporteurs de plastique doivent être adaptés, en mettant en place des équipements et des procédures permettant d'éviter le rejet de cette matière qui est un véritable poison pour les organismes vivants. L'installation de filtres ou de systèmes permettant de retenir et de recueillir les granulés plastique sur place est un exemple d'action permettant d'éviter le risque de dispersion. L'Opération Clean Sweep® (OCS), une initiative lancée en 2015, vise à diffuser et à systématiser les bonnes pratiques au niveau des opérations de production, de transport et de traitement.

58

## Agir pour remédier à la question de la fin de vie du plastique

Préférer des plastiques recyclables.

Interdire les plastiques oxo-fragmentables. Il n'a pas été prouvé que les plastiques oxo-fragmentables soit biodégradables, ses fragments pourraient augmenter le niveau de microplastiques présent dans les océans, ce qui remettrait en question leurs bénéfices environnementaux.

Consulter le [Standard sur la fin de vie](#).



## ENCADRÉ 1 : Plastiques et bio-plastiques, quelques définitions

Le terme **bio-plastique** fait référence à deux types de plastique :

- Les plastiques avec contenu bio-sourcé, également appelés polymères bio-sourcés, qui sont fabriqués à partir de biomasse renouvelable comme l'amidon de maïs, les copeaux de bois, l'huile végétale, les déchets alimentaires, etc. Le polymère obtenu peut être à base d'amidon, de cellulose, de protéines, etc.
- Les plastiques biodégradables

Certains plastiques peuvent être à la fois bio-sourcés et/ou biodégradables.

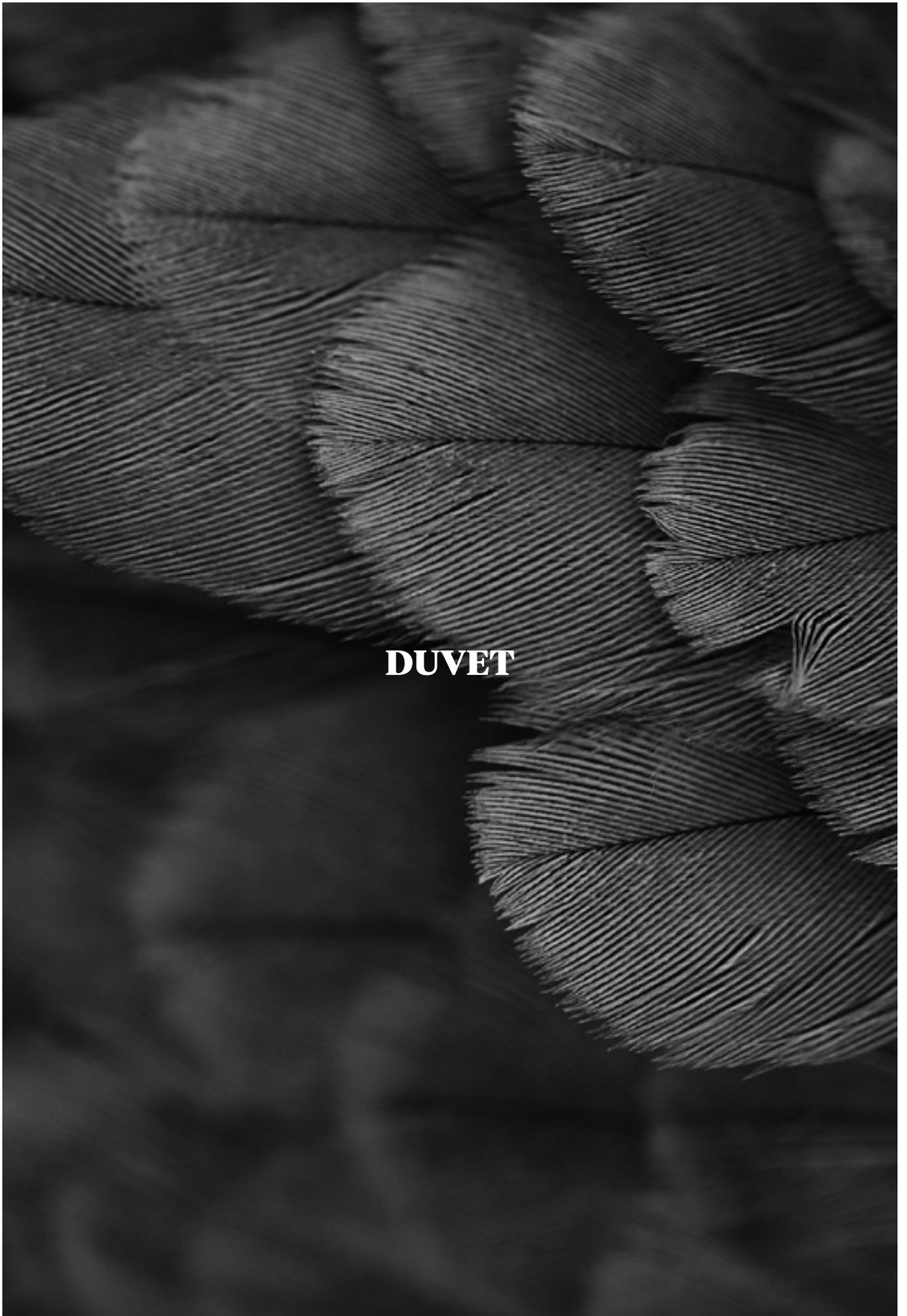
Un plastique **biodégradable** peut être décomposé par des micro-organismes (bactéries ou champignons) et transformé en eau, gaz (dioxyde de carbone et méthane) et biomasse. La bio-dégradabilité dépend fortement des conditions environnementales : température, présence de micro-organismes, présence d'oxygène et d'eau.

Un plastique **recyclable** peut potentiellement être ré-exploité après sa phase d'utilisation initiale pour fabriquer de nouvelles matières et de nouveaux objets. Presque tous les types de plastiques sont recyclables mais, dans les faits, seuls quelques-uns le sont, le recyclage étant conditionné dans différentes régions par des facteurs économiques, logistiques et techniques.

Un plastique **compostable** peut se décomposer dans un compost. La désintégration du plastique doit se produire selon un processus spécifique de compostage de déchets organiques et demande un certain temps. Le résultat de cette décomposition doit être indiscernable dans le compost et ne doit laisser aucune substance toxique.

Les plastiques bio-sourcés ne sont pas tous biodégradables. Certains plastiques dérivés du pétrole sont biodégradables. Les plastiques compostables sont tous biodégradables, mais les plastiques biodégradables ne sont pas tous compostables.





Le duvet est issu de différentes espèces d'oies et de canards d'élevage. Il s'agit bien souvent d'un sous-produit de l'industrie alimentaire. La question la plus importante lorsque l'on s'approvisionne en duvet est celle du bien-être animal, depuis les oiseaux reproducteurs jusqu'aux oiseaux dont on prélèvera le duvet/les plumes. Bien que tous les aspects du bien-être animal doivent suivre les standards les plus stricts (notamment les enclos, la manipulation, la nutrition, etc.), deux pratiques sensibles sont à proscrire : le gavage et le plumage à vif. Kering s'oppose fermement à ces méthodes et s'engage à faire en sorte qu'elles n'aient pas cours sur sa chaîne d'approvisionnement.

---

Ce Standard Kering s'applique au duvet d'oie ou de canard utilisé dans n'importe quel produit. Kering accepte exclusivement le duvet provenant de sources certifiées et vérifiées. Voir l'[Annexe : Bien-être Animal](#) pour plus d'informations.

Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour le duvet :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique de Kering](#)
- Identifier la provenance du duvet et chercher à en établir la traçabilité complète
- Favoriser le duvet certifié afin de respecter les [Standards Kering pour le Bien-être Animal](#)



## EXIGENCES MINIMALES

### Donner des informations sur la provenance du duvet

En raison des risques que représente la production de duvet pour le bien-être animal, Kering s'engage à atteindre le plus haut degré de transparence en qui concerne son approvisionnement. Ainsi, les fournisseurs qui utilisent du duvet sont tenus de communiquer les informations sur sa provenance, jusqu'au niveau de l'élevage et/ou du site de transformation.

### Utiliser du duvet recyclé certifié GRS aussi souvent que possible

Le duvet recyclé est une alternative durable privilégiée par Kering dans la mesure où la chaîne de traçabilité est certifiée. Le duvet recyclé certifié GRS est notamment une option acceptable.

### Pour le duvet neuf, utiliser uniquement un duvet certifié par le Responsible Down Standard (RDS) ou le Traceable Down Standard (TDS)

À partir de 2020, les marques de Kering s'approvisionneront uniquement auprès de fournisseurs dont la chaîne de traçabilité est certifiée conformément aux standards RDS et/ ou TDS. Les fournisseurs déclarant bénéficier de ces certifications doivent le prouver en communiquant les certificats correspondants, la documentation concernant la chaîne de traçabilité ainsi que les attestations d'audits récents.

À l'heure actuelle, le certificat « Downpass » n'est pas recommandé car il ne répond pas aux exigences des Standards Kering. En effet, il ne bénéficie d'aucune vérification tierce partie et il ne couvre pas l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement. Les fournisseurs seront informés de toute évolution positive de ce certificat. Voir [ENCADRÉ 1](#).

### S'approvisionner auprès de producteurs respectant les droits humains et les exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et dans ses relations commerciales.

Par conséquent, les fournisseurs doivent adopter et mettre en œuvre des pratiques d'approvisionnement incluant des attentes élevées en matière sociale et de conditions de travail dans la chaîne d'approvisionnement, conformément aux principes énoncés dans le Code d'éthique de Kering et sa Charte Fournisseurs. Voir [l'Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).



## ENCADRÉ 1 : Explication des certifications pour le duvet

Le **Responsible Down Standard** garantit que le duvet et les plumes proviennent de canards et d'oies bien traités, c'est-à-dire que les animaux vivent en bonne santé, ont la possibilité d'exprimer leurs comportements naturels et ne souffrent ni de douleur, ni de peur, ni de détresse. Ce standard suit également la chaîne de traçabilité de l'élevage jusqu'au produit : les consommateurs ont ainsi la garantie que le duvet et les plumes garnissant les produits qu'ils choisissent sont véritablement certifiés RDS.

Plus d'informations sur le site web [Responsible Down](#).

Le **Traceable Down Standard** a été conçu par la marque Patagonia, dans le but de garantir à ses clients que le duvet utilisé pour ses produits provient d'une source responsable attentive au bien-être de ses animaux. La seule manière d'y parvenir est d'évaluer chaque maillon de la chaîne d'approvisionnement, depuis la ferme de reproduction jusqu'à l'usine de confection des vêtements, sur les aspects suivants : 1) le bien-être animal (pas de gavage ni de plumage à vif) et 2) les systèmes de gestion de la traçabilité s'appuyant sur des documents attestant d'une chaîne de traçabilité ininterrompue.

Plus d'informations sur le [Standard Patagonia pour le duvet](#) sur le site de la marque.

La première version du **Downpass Standard** a vu le jour en juin 2016. Dans le cadre d'un processus d'amélioration continue, une nouvelle version de ce standard est appliquée depuis le 1<sup>er</sup> janvier 2017. Celle-ci exclut l'utilisation des plumes et du duvet récoltés sur des animaux vivants ou sur des animaux élevés pour le foie gras, et impose des contrôles sur les méthodes d'élevage. Bien que cette version révisée apporte des améliorations, le standard Downpass n'est pas vérifié par une tierce partie et autorise toujours certaines pratiques que Kering n'accepte pas (par exemple le débecquage). Il n'est donc pas recommandé aux marques de Kering.



# FIBRES CELLULOSIQUES



Le Standard Kering pour les fibres cellulosiques concerne celles fabriquées par l'homme à partir de ressources forestières, notamment la viscose ou la rayonne, le lyocell, le modal, l'acétate et d'autres marques déposées des fibres de cette nature. Ces fibres sont parfois fabriquées à partir d'autres matières premières, comme le bambou ou des matières recyclées, mais la grande majorité de la cellulose qui entre dans leur fabrication provient des forêts. C'est sur ce point que les risques sont les plus importants en termes d'impact environnemental et social.

L'un des problèmes majeurs liés à l'utilisation de ces fibres est que la pulpe de bois peut provenir de forêts menacées, comme les forêts boréales canadiennes et russes, les forêts pluviales côtières tempérées de Colombie-Britannique, d'Alaska et du Chili, ainsi que les forêts tropicales et les tourbières d'Indonésie, d'Amazonie et d'Afrique de l'Ouest.

Kering soutient les approches et les systèmes qui n'exploitent pas les forêts anciennes et menacées pour la fabrication des fibres cellulosiques. Un autre problème majeur des fibres cellulosiques résulte des processus de production au cours desquels la cellulose de la pulpe de bois est transformée en un liquide duquel la fibre est ensuite extrudée. Un grand nombre de produits chimiques sont utilisés pour dissoudre la pulpe et obtenir un filament fini, et les substances chimiques et gaz produits lors de ce processus peuvent potentiellement nuire à l'environnement et aux travailleurs.

Le Standard Kering pour les fibres cellulosiques est conforme aux travaux de l'organisation à but non lucratif Canopy, sur lesquels il s'appuie. Canopy collabore avec des marques et des revendeurs pour garantir que leurs chaînes d'approvisionnement épargnent les forêts anciennes et menacées dans le cadre de la CanopyStyle Initiative.



Kering sait que les questions du bois utilisé pour fabriquer des fibres cellulosiques ainsi que des substances chimiques nécessaires à la transformation de la matière première doivent être réglées afin d'améliorer le caractère durable de ces fibres, y compris la viscose. Kering a délibérément traité ces problèmes à travers deux Standards différents : 1) le Standard Kering pour les fibres cellulosiques, qui se concentre sur l'approvisionnement en pulpe de bois auprès de forêts gérées durablement, sur la recherche de nouvelles matières premières plus durables et sur l'extrusion de la fibre, et 2) le [Standard Kering pour la fabrication textile](#), qui s'attache à réduire au maximum la présence de substances chimiques dangereuses au cours de la production et dans les eaux usées en exigeant des fournisseurs de Kering qu'ils se conforment à la [Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication \(MRSL\)](#), à la [Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits \(PRSL\)](#). Kering poursuivra son travail collaboratif pour améliorer le caractère durable de la chaîne d'approvisionnement en fibres de cellulose. Le Groupe aura une démarche proactive en matière de défense des droits humains et des questions environnementales liées à ce secteur.

Les textiles à base de cellulose issue d'autres ressources que le bois (par exemple le cupro) ne sont pas concernés par le Standard Kering pour les fibres cellulosiques, car leurs chaînes d'approvisionnement et leurs impacts sont différents. Le problème le plus important avec la plupart de ces fibres concerne les substances chimiques utilisées pour leur fabrication. Veuillez vous référer aux listes [MRSL](#) et [PRSL](#) de Kering pour l'analyse du caractère durable des textiles à base de cellulose issue d'autres ressources que le bois. Lorsque les fibres cellulosiques sont dérivées du coton, comme par exemple l'acétate de coton (lunetterie) ou le cupro, veuillez également vous référer au [Standard Kering pour le coton](#). Le bambou peut également avoir des impacts importants sur la biodiversité et l'utilisation des sols, il faut donc en tenir compte.

Des Standards complémentaires sont disponibles pour le traitement des textiles et la gestion des produits chimiques (voir le [Standard Kering pour la fabrication textile](#) et l'[Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#)).

### Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour les fibres cellulosiques :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique de Kering](#)
- Bannir les chaînes d'approvisionnement controversées qui pourraient avoir un impact négatif sur les ressources forestières ou les habitats d'espèces menacées
- Assurer que les processus utilisés lors de la production de la fibre n'ont pas d'impacts négatifs sur l'environnement et sur la santé des ouvriers
- S'appuyer sur des méthodologies élaborées par des tiers pour la sélection des meilleures ressources issues de forêts gérées durablement
- Envisager les matières premières alternatives possibles (par exemple des matières recyclées ou des sous-produits de l'agriculture)



## EXIGENCES MINIMALES

### Demander des informations sur la provenance des fibres cellulosiques

Kering s'engage à atteindre le plus haut niveau de transparence dans sa chaîne d'approvisionnement en fibres cellulosiques. À cette fin, les fournisseurs doivent mettre en œuvre tous les efforts raisonnables pour informer Kering de la provenance de ces fibres, ainsi que d'évaluer les risques liés à l'approvisionnement. Ces informations portent sur :

- Le nom et l'adresse du producteur de viscose/cellulose
- Le nom, l'adresse et la liste des pays d'approvisionnement pour les producteurs de pulpe

### Appliquer une politique d'approvisionnement

Les fournisseurs doivent mettre en place des politiques d'approvisionnement qui les engagent à ne pas sourcer de fibres à base de cellulose issue de forêts anciennes et menacées ou de sources controversées. Les fournisseurs doivent travailler avec les acteurs de leur chaîne d'approvisionnement pour bannir les textiles de viscose/cellulose issus de sources controversées et qui ne respectent pas les lois nationales et internationales sur le commerce légal, les droits humains et la protection des forêts menacées.

En accord avec l'engagement de Kering de ne pas s'approvisionner auprès de forêts menacées, les fournisseurs de viscose, de rayonne ou d'autres textiles cellulosiques doivent tout mettre en œuvre pour bannir les textiles produits à partir de pulpe provenant des sources suivantes :

- Les entreprises qui exploitent illégalement les forêts, les plantations d'arbres installées après 1994 par la conversion ou la simplification de forêts naturelles, les régions déboisées sans tenir compte des droits des populations locales, ou tout autre fournisseur controversé. Kering attend de ses fournisseurs qu'ils reconnaissent le droit des peuples indigènes et des communautés rurales à donner ou retenir leur Consentement préalable, donné librement et en connaissance de cause (CPLCC), qui doit être exercé avant tout permis d'abattage ou de plantation. Kering attend de ses fournisseurs qu'ils résolvent les plaintes et les litiges et qu'ils remédient aux violations des droits humains par un processus de résolution des différends transparent, responsable et à l'amiable
- Les habitats d'espèces menacées et les régions de forêts anciennes et menacées, comme les forêts boréales canadiennes et russes, les forêts pluviales côtières tempérées ainsi que les forêts tropicales et les tourbières d'Indonésie, d'Amazonie et d'Afrique de l'Ouest

### Évaluer la chaîne d'approvisionnement avec la méthodologie CanopyStyle

Kering encourage vivement ses fournisseurs à évaluer leur propre chaîne d'approvisionnement à l'aide de la méthodologie CanopyStyle, tout en visant une amélioration continue. Cette approche implique de s'approvisionner auprès des producteurs les mieux notés et/ou de soutenir les producteurs actuels dans leurs efforts d'amélioration de leurs pratiques. Voir [ENCADRÉ 1 : Les travaux de CanopyStyle pour améliorer la chaîne d'approvisionnement en fibres de cellulose](#).

### Approvisionnez-vous auprès de producteurs qui peuvent démontrer un approvisionnement durable et vérifié en matières premières

Les producteurs qui répondent aux attentes du CanopyStyle Audit ont fait preuve d'un meilleur niveau de performance en matière de développement durable. Kering attend de ses fournisseurs utilisant des fibres de cellulose issue de pulpe de bois qu'ils s'approvisionnent auprès de producteurs qui peuvent fournir des matières premières sourcées de manière durable et vérifiée, à l'instar de ceux satisfaisant aux exigences du CanopyStyle Audit. À l'heure actuelle, près de 60 % des producteurs du marché répondent à cette exigence. Voir [ENCADRÉ 1 : Les travaux de CanopyStyle pour améliorer la chaîne d'approvisionnement en fibres de cellulose](#).

Les producteurs s'approvisionnant dans des forêts de plantation de l'Union Européenne devront fournir la preuve de la vérification de leur chaîne d'approvisionnement et de la gestion durable des matières premières issues de ces forêts.



## EXIGENCES MINIMALES

### Tout mettre en œuvre pour s'approvisionner auprès de producteurs ayant un système de gestion des substances chimiques en circuit fermé

Les fournisseurs doivent proposer des fibres cellulosiques produites avec un système de gestion des substances chimiques en circuit fermé, de façon à ce que les substances chimiques utilisées et produites lors de la transformation de la pulpe de bois en filament cellulosique ne s'échappent pas dans l'environnement et ne nuisent pas à la santé des ouvriers. Un système de gestion des substances chimiques en circuit fermé signifie éviter et réduire les rejets atmosphériques chimiques, une consommation d'eau réduite, des impacts chimiques atténués et éliminer les déchets dangereux, afin de tendre vers un Une fois les conditions ci-dessus remplies et la certitude établie qu'aucune matière première n'est sourcée auprès de forêts anciennes ou menacées, d'habitats d'espèces menacées ou de sources controversées, le Groupe s'intéressera aux conditions supplémentaires suivantes.

### S'approvisionner auprès de producteurs respectant les droits humains et les exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et dans ses relations commerciales.

Par conséquent, les fournisseurs doivent adopter et mettre en œuvre des pratiques d'approvisionnement incluant des attentes élevées en matière sociale et de conditions de travail dans la chaîne d'approvisionnement, conformément aux principes énoncés dans le Code d'éthique de Kering et sa Charte Fournisseurs. Voir [l'Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Pour les fibres vierges, s'approvisionner en fibres provenant de forêts gérées durablement

La certification de gestion des forêts du **Forest Stewardship Council (FSC)** est conforme à l'engagement de Kering en faveur d'une gestion durable et contre les pratiques forestières destructrices comme l'abattage illégal, la conversion de forêts naturelles pour d'autres utilisations des sols, l'éradication des forêts à haute valeur de conservation, les violations des droits civiques et la modification génétique d'espèces forestières. Les fournisseurs doivent exiger des matières premières sourcées auprès de forêts certifiées FSC lorsqu'ils s'approvisionnent en fibres cellulosiques vierges. Il est à noter que le standard recommandé ici (FSC Forest Management certification) est différent de la certification FSC pour la chaîne de traçabilité (FSC CoC certification). Cette dernière s'applique aux entreprises qui fabriquent ou vendent des produits de la forêt et confirme que les matières certifiées FSC sont manipulées et tracées correctement tout au long de chaîne d'approvisionnement.

Par exemple, les produits des fournisseurs Lenzing, Enka, Eastman et Mitsubishi proviennent de forêts certifiées.

Alors que les fournisseurs dans leur ensemble s'orientent de manière croissante vers un approvisionnement certifié par la FSC, prière de se référer au Kering Material Innovation Lab pour des informations mise à jour sur ces derniers.

### Proposer des textiles alternatifs obtenus à partir de matières recyclées ou de sous-produits de l'agriculture

Les fournisseurs doivent travailler au développement de sources de textiles cellulosiques ayant un faible impact environnemental, comme les matières recyclées et les sous-produits de l'agriculture, pour réduire la dépendance en ressources naturelles. Les textiles cellulosiques certifiés par les Global Recycled Standards (GRS) sont également acceptés, bien qu'ils ne permettent pas de garantir l'origine de la pulpe de bois.

### Demander aux producteurs s'ils appliquent des mesures de préservation

Les fournisseurs doivent démontrer qu'ils s'engagent auprès des producteurs et fournisseurs de pulpe afin de garantir que ces derniers travaillent à endiguer la destruction des forêts. Pour ce faire, ils peuvent leur demander s'ils appliquent des programmes de préservation sérieux basés sur des données scientifiques indépendantes afin d'assurer la gestion durable des forêts anciennes et menacées.

Kering s'engage à jouer un rôle actif pour promouvoir des solutions de conservation des forêts anciennes et menacées partout dans le monde grâce à son partenariat avec Canopy.



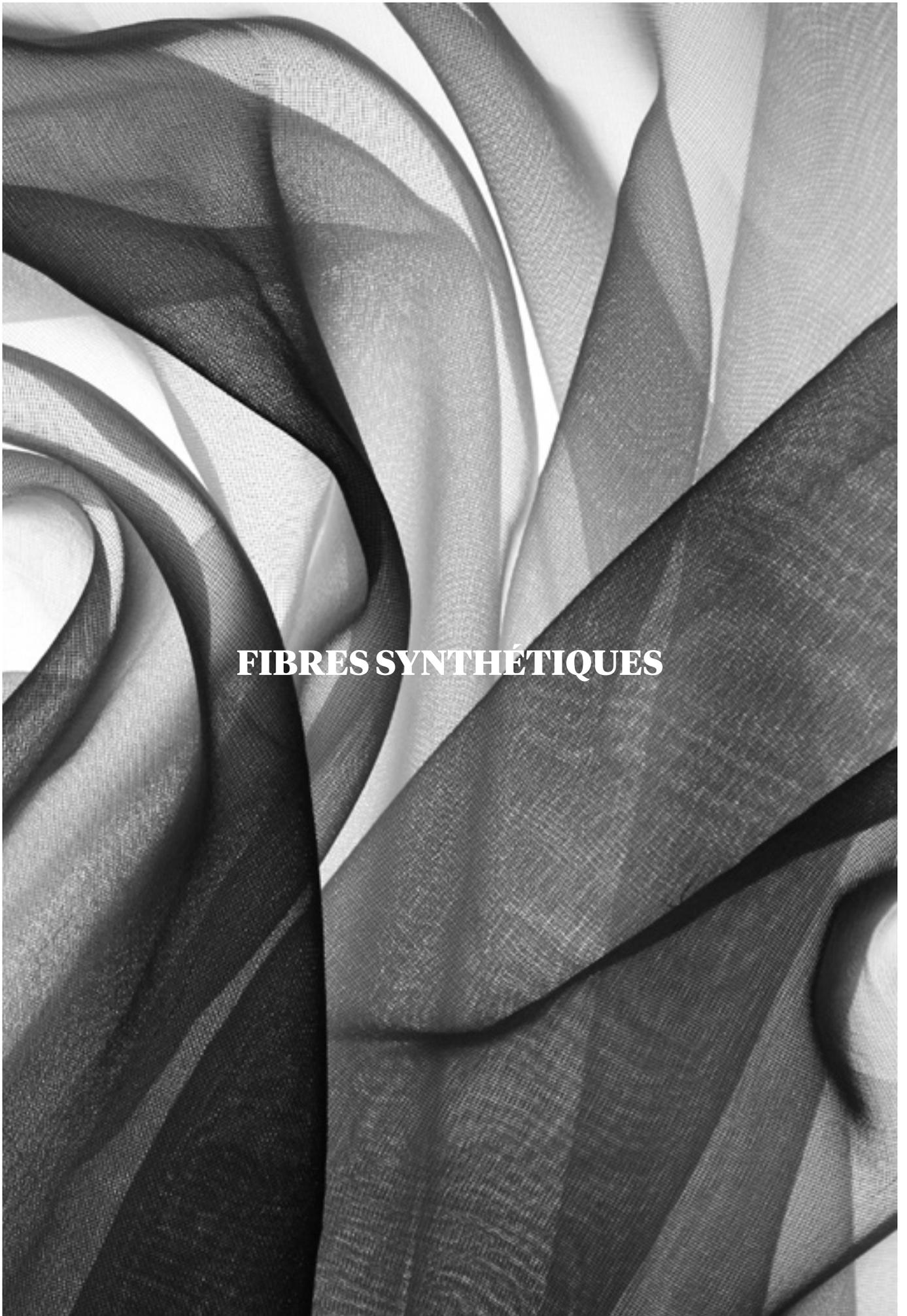
### ENCADRÉ 1 : Les travaux de CanopyStyle pour améliorer la chaîne d’approvisionnement en fibres de cellulose

Créée en 1999, Canopy est une organisation à but non lucratif pour l’environnement dédiée à la protection des forêts, des espèces et du climat. Depuis 2013, Canopy travaille avec des marques et des fournisseurs pour améliorer la chaîne d’approvisionnement de la viscose (et d’autres fibres de cellulose) et endiguer son impact sur les forêts anciennes et menacées à travers une initiative collaborative appelée *CanopyStyle*. Afin d’atteindre cet objectif, *CanopyStyle* a élaboré une méthodologie permettant d’évaluer les producteurs de viscose/cellulose. En parallèle, l’organisation a mis en place différentes politiques avec neuf des dix plus grands producteurs, qui représentent près de 70 % du marché international de ces fibres.

La méthodologie de *CanopyStyle* et le classement correspondant des performances des producteurs de viscose publiés en décembre 2020 est disponible à l’adresse suivante :

<https://hotbutton.canopyplanet.org/>





## FIBRES SYNTHÉTIQUES



Contrairement aux fibres naturelles, comme le coton, la laine et la soie, qui sont obtenues à partir de plantes cultivées ou de ressources animales, les fibres synthétiques sont des matières artificielles. Elles sont créées par polymérisation, un processus chimique qui consiste à combiner des monomères, ou à fabriquer des blocs de molécules capables de se lier les uns aux autres pour former des chaînes de polymères. Les fibres synthétiques conventionnelles comme le nylon, l'acrylique, le polyester et l'élasthanne sont produites à partir de dérivés de pétrole et/ou de gaz naturel. Le procédé de fabrication des fils synthétiques compte plusieurs étapes : polymérisation chimique, séchage pour obtenir des granulés et liquéfaction des granulés avant le filage à l'état fondu. Les fibres synthétiques obtenues à partir de produits pétrochimiques ont été introduites sur le marché dans la première moitié du XXe siècle. Elles représentaient une alternative aux tissus à base de fibres naturelles et proposaient des performances différentes. Aujourd'hui, les fibres synthétiques représentent environ 65 % de l'ensemble des fibres utilisées dans le monde, et le polyester représente plus de 70 % de ces fibres. Les fibres synthétiques présentent des qualités très intéressantes, comme la solidité, la résistance à l'abrasion, l'élasticité et la conservation de la forme, ainsi que des propriétés importantes comme la résistance au feu. Les fibres synthétiques conventionnelles posent cependant de nombreux problèmes sur le plan du développement durable, liés notamment à l'utilisation des ressources fossiles (non renouvelables) comme matières de base, à la quantité de carbone émis pendant la production, ainsi qu'à la consommation de produits chimiques, d'énergie et d'eau. Par ailleurs, les fibres synthétiques libèrent des microplastiques et la question de leur fin de vie est elle aussi problématique, puisque ces matières ne sont pas biodégradables.

Kering a conscience de ces différentes problématiques, c'est pourquoi le Standard Kering pour les matières synthétiques encourage l'utilisation de fibres synthétiques recyclées et de fibres obtenues à partir de matières de base bio-sourcées, afin de ne plus être dépendant des ressources fossiles vierges. Les matières recyclées incluent à la fois les déchets pré- et post-consommateur. Les fibres synthétiques bio-sourcées peuvent être obtenues à partir de sucres, d'amidon et de lipides, et sont de plus en plus disponibles. Ce type de fibres est parfaitement comparable aux fibres synthétiques conventionnelles en termes de performance et de traitement.



Le Standard Kering pour les fibres synthétiques porte sur les fibres synthétiques obtenues à partir du pétrole (ressources fossiles), de matières recyclées et de matières de base bio-sourcées. Les fibres concernées dans ce Standard sont le polyester, le polyamide (nylon), l'acrylique, le modacrylique, l'élasthanne (spandex), le polyuréthane, les fils métalliques (par ex. le lurex), ainsi que les différentes marques déposées associées à ces textiles. Kering a conscience que le problème des matières de base synthétiques et des produits chimiques utilisés pour les transformer en fibres doit être résolu pour améliorer le caractère durable global de ses tissus synthétiques. Kering a délibérément traité ces problèmes à travers deux Standards Kering différents : 1) le Standard Kering pour les fibres synthétiques, qui se concentre sur l'approvisionnement en matières de base recyclées ou bio-sourcées et sur l'extrusion des fibres, et 2) le [Standard Kering pour la fabrication textile](#), qui s'attache à réduire au maximum la présence de substances chimiques dangereuses au cours de la production et dans les eaux usées en exigeant des fournisseurs de Kering qu'ils se conforment à la [Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication \(MRSL\)](#), à la [Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits \(PRSL\)](#) et aux standards ZDHC pour les eaux usées. Kering poursuivra son travail collaboratif au sein de l'industrie pour améliorer le caractère durable de la chaîne d'approvisionnement en fibres synthétiques, et notamment pour traiter les questions environnementales et des droits humains liées à ce secteur.

D'autres Standards Kering existent pour le traitement des textiles et la gestion des produits chimiques (voir le [Standard Kering pour la fabrication textile](#) et l'[Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#)).

Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour les matières synthétiques :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique de Kering](#)
- Abandonner progressivement les substances les plus dangereuses dans les produits et leur fabrication grâce à la [Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits \(PRSL\)](#) et la [Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication \(MRSL\)](#)
- Promouvoir l'utilisation des matières recyclées et des matières bio-sourcées
- Agir pour résoudre la question de fin de vie des fibres synthétiques



## EXIGENCES MINIMALES

### Fournir des informations sur l'origine des tissus synthétiques

Kering s'engage à atteindre le plus haut degré de transparence dans sa chaîne d'approvisionnement en matières synthétiques. À cette fin, les fournisseurs doivent mettre en œuvre toutes les mesures raisonnables pour informer Kering de la provenance de ces textiles, ainsi que d'évaluer les risques liés à l'approvisionnement. Ces informations portent sur :

- L'identité et la localisation du fabricant de tissu synthétique
- L'identité et la localisation du fabricant de fil synthétique

### Se conformer à la Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication (MRSL)

Kering s'engage à éliminer toutes les substances chimiques dangereuses de ses produits d'ici 2020. À cette fin, Kering a adopté une Liste des substances soumises à restriction en fabrication (MRSL). D'ici 2020, les fournisseurs devront s'assurer qu'aucune des substances chimiques citées dans la liste MRSL n'est utilisée intentionnellement dans les différentes étapes de production, que celles-ci soient réalisées sous contrôle des fournisseurs ou en amont de la chaîne d'approvisionnement par des sous-fournisseurs. Dans le cas des plastiques, la vigilance s'impose pour les catégories de substances chimiques suivantes : COV (composés organiques volatils) aromatiques et aliphatiques, colorants azotiques, ortho-phtalates, HAP (hydrocarbure aromatique polycyclique), métaux lourds, retardateurs de flamme, alkylphénols et organostanniques.

### Se conformer à la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL)

Il est impératif de respecter la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL) pour tous les produits en plastique, qu'il s'agisse de matières premières, de composants ou de produits finis. Chaque fournisseur Kering doit garantir la conformité de ses produits vis-à-vis de la liste PRSL par le biais de tests adaptés. Par ailleurs, Kering conduira un programme de test des produits en interne afin de bénéficier d'une mesure d'audit supplémentaire.

La liste PRSL est une annexe au contrat fournisseur (accord ou conditions d'achat) avec les marques de Kering. Pour plus d'informations, voir l'Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques.

### S'approvisionner auprès de producteurs respectant les droits humains et les exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et dans ses relations commerciales.

Par conséquent, les fournisseurs doivent adopter et mettre en œuvre des pratiques d'approvisionnement incluant des attentes élevées en matière sociale et de conditions de travail dans la chaîne d'approvisionnement, conformément aux principes énoncés dans le Code d'éthique de Kering et sa Charte Fournisseurs. Voir l'Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement.



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

## Privilégier l'utilisation de matières synthétiques recyclées ou bio-sourcées

Au lieu des textiles synthétiques conventionnels dérivés de ressources fossiles, les fournisseurs doivent proposer en priorité des tissus synthétiques à base de matières recyclées ou bio-sourcées dont le pourcentage doit être aussi important que possible. Ces matières synthétiques alternatives, qui peuvent présenter différentes caractéristiques (offrir un contenu bio-sourcé ou recyclé, etc.), sont listées ci-dessous selon un ordre d'importance décroissant défini par Kering :

- Préférer les matières synthétiques avec du contenu recyclé, certifiées par le Global Recycled Standard (GRS). À défaut, s'approvisionner en matières synthétiques avec contenu bio-sourcé (non issu de ressources fossiles ou de la pétrochimie)
- Préférer les matières synthétiques recyclées

À l'heure actuelle, les matières synthétiques bio-sourcées disponibles sont souvent fabriquées à partir d'un mélange de matières fossiles et végétales. En choisissant ces types de matières synthétiques, les fournisseurs doivent privilégier des fibres et des textiles non issus de ressources fossiles et s'informer sur l'origine de la matière utilisée pour produire le composant organique du plastique (céréales, déchets organiques, protéines, etc.).

- Préférer les plastiques de deuxième ou troisième génération, qui n'utilisent pas de matières représentant des ressources alimentaires, mais plutôt les parties non comestibles des plantes, les ressources forestières, les protéines issues de déchets, la biomasse issue des algues, des champignons et des bactéries, etc. Demander au fournisseur de matières synthétiques de donner des précisions sur le contenu bio-sourcé de ses produits
- Tout mettre en œuvre pour garantir que les matières de base entrant dans la composition des matières synthétiques ne proviennent pas d'organismes génétiquement modifiés (OGM). Kering n'approuve pas l'utilisation des OGM

Les fournisseurs doivent utiliser une méthode de contrôle officielle pour déterminer le pourcentage de contenu biosourcé (par exemple, la méthode ASTM D8666 de l'American Society of Testing and Materials, ou la norme EN 16785- 1:2015). Ils doivent être en mesure de fournir les résultats des tests pour justifier du pourcentage de contenu biosourcé composant leur produit.

Lorsque cela est possible, les fournisseurs doivent transmettre aux marques de Kering les analyses portant sur le cycle de vie des fibres synthétiques utilisées dans le produit, afin d'évaluer scientifiquement leurs performances en comparaison avec les fibres conventionnelles équivalentes.

Le [Glossaire](#) fournit des informations plus détaillées sur la terminologie spécifique aux matières synthétiques.

## Favoriser l'approvisionnement en matières synthétiques certifiées

Les fournisseurs doivent de préférence s'approvisionner en matières synthétiques certifiées selon les normes suivantes :

- Le Global Recycled Standard (GRS), un standard volontaire élaboré par Textile Exchange. Il s'applique dans le monde entier et porte sur le pourcentage de contenu recyclé, la chaîne d'approvisionnement, les pratiques sociales et environnementales et les restrictions d'utilisation des produits chimiques
- Une ou plusieurs des certifications suivantes pour les tissus au contenu bio-sourcé :
  - Certification des produits au contenu bio-sourcé selon la norme EN 16785-1:2015
  - OK Biobased de TÜV
  - DIN CERTCO Biobased

## Minimiser les rejets de plastique

Chaque année, en Europe, 41 000 tonnes de plastique non transformé finissent sous forme de granulés, de microbilles ou de paillettes dans la nature. Afin d'éviter ce phénomène, les processus utilisés par les producteurs, les entreprises de traitement et les transporteurs de plastique doivent être adaptés, en mettant en place des équipements et des procédures permettant d'éviter le rejet de cette matière qui est un véritable poison pour les organismes vivants. L'installation de filtres ou de systèmes permettant de retenir et de recueillir les granulés plastique sur place est un exemple d'action permettant d'éviter le risque de dispersion. L'Opération Clean Swee® (OCS), une initiative lancée en 2015, vise à diffuser et à systématiser les bonnes pratiques au niveau des opérations de production, de transport et de traitement.



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Traiter la pollution par rejet de microfibres

Les fournisseurs devront également se tenir régulièrement informés des différentes méthodes de test de rejet des microfibres. Les méthodes d'évaluation sont actuellement en cours de développement par l'ASTM (American Society for Testing and Materials), l'AATCC (American Association of Textile Chemists and Colorists) et l'Université de Leeds.

Veillez noter que les fibres oxo-dégradables ne doivent pas être utilisées car les microparticules qu'elles dispersent pourraient augmenter la quantité de microplastiques dans les océans.

Les fibres biodégradables/compostables ne peuvent pas être considérées comme une solution potentielle à la problématique de rejet des microfibres car la biodégradation et la compostabilité dépendent toutes deux de conditions environnementales très spécifiques au niveau de la température et de l'humidité. Or, ces conditions ne sont pas toujours réunies dans tous les environnements où se retrouvent les microfibres. Ainsi, alors qu'une fibre peut être étiquetée « biodégradable » ou « compostable », cela peut ne pas forcément être vrai dans certains environnements, comme les profondeurs marines, les zones de grand froid, etc.

### Agir pour résoudre la question de la fin de vie

Afin de promouvoir l'économie circulaire, les fournisseurs doivent adopter des technologies de recyclage capables de produire des fibres d'une qualité équivalente à un tissu neuf.

À l'avenir, lorsque des options et des technologies viables seront disponibles pour recycler les textiles synthétiques afin de produire de nouvelles fibres, les fournisseurs devront préférer les matières synthétiques pouvant être recyclées (à savoir non mélangées, ou avec un faible pourcentage de fibres mélangées).

Voir le [Standard Kering sur la fin de vie](#).



## ENCADRÉ 1 : Certifications recommandées pour les contenus bio-sourcés

	Type	Organisme certificateur	Périmètre
<b>DIN CERTCO Biobased</b>	Standard volontaire	DIN	<p>Principalement en Europe mais reconnu dans le monde entier</p> <p>Détermination de la quantité de carbone biosourcé basée sur les normes ASTM D6866 / EN 17228 / ISO 16620</p> <p>Délivré par DIN CERTCO 3 niveaux de performance : 20-50% ; 50-85% ; sup. 85%</p>
<b>OK Biobased</b>	Standard volontaire	TUV	<p>Principalement en Europe mais reconnu dans le monde entier</p> <p>Détermination de la quantité de carbone biosourcé Basé sur la norme EN 16640 Livré par TUV AUSTRIA Belgique 4 niveaux de performance : 20-40% ; 40-60% ; 60-80% ; sup. 80%</p>

77

## ENCADRÉ 2 : Biosourcé vs biodégradabilité

	Fossile	Bio-sourcé
<b>Non biodégradable</b>	Polyester (PET) Polyamide (PA) Polypropylène (PP)	Bio-PET Bio-PA Bio-PP
<b>Biodégradable</b>	Non textile	Acide polylactique (PLA) (uniquement dans le compost industriel)

Cette classification est fluctuante, car de plus en plus de produits biodégradables voient le jour et sont dérivés aussi bien de la pétrochimie que de la biomasse.





**AUTRES MATIÈRES PREMIÈRES**



Même si les matières suivantes sont parfois utilisées dans la chaîne d'approvisionnement de Kering, elles sont utilisées en petites quantités, c'est pourquoi elles ne bénéficient donc pas de standards individuels « indépendants ». Néanmoins, Kering demande le respect des principes et exigences listés ci-après.

REMARQUE : Kering interdit strictement l'approvisionnement en espèces sauvages inscrites sur la Liste Rouge de l'UICN et répertoriées comme quasi-menacées, vulnérables, en danger ou en danger critique.

## Matières d'origine animale

### Mohair

- Préférence pour le mohair bénéficiant de la certification RMS (Responsible Mohair Standard)
- Conformité aux Standards Kering pour le Bien-être Animal spécifiques aux chèvres

### Alpaga

- Préférence pour l'alpaga qui porte la certification RAS (Responsible Alpaca Standard).
- Conformité aux Standards Kering pour le Bien-être Animal.

### Toutes les autres matières d'origine animale

- Conformité aux principes fondamentaux du Bien-être animal tels que définis dans les Standards Kering pour le Bien-être Animal, à chaque étape de la vie d'un animal (capture, soins, reproduction, élevage, transport, manipulation et abattage)
- Kering exigera des informations sur la provenance des matières, telles que : le nom des élevages ou de la coopérative d'élevage, le nom de l'abattoir (le cas échéant), le nom du site de traitement (le cas échéant)
- Kering évaluera les certifications ou normes spécifiques, si disponibles et si nécessaire
- Les cornes d'animaux d'élevage (bétail, chèvres, etc.) doivent provenir uniquement de sources conformes aux Standards Kering pour le Bien-être Animal

## Matières d'origine végétale

### Caoutchouc/latex

- Lorsque cela est possible, le caoutchouc naturel doit respecter les principes d'approvisionnement décrits dans le Standard Kering pour le papier et le bois. Plus spécifiquement, Kering favorisera des fournisseurs activement engagés auprès de la Global Platform for Sustainable Natural Rubber (GPSNR) et du Forest Stewardship Council (FSC)

- Le caoutchouc synthétique doit suivre les mêmes lignes directrices que celles décrites dans le Standard Kering pour les matières synthétiques

### Bambou et liège

- Le bambou et le liège doivent strictement respecter les mêmes exigences que celles décrites dans le Standard Kering pour le papier et le bois concernant la gestion des produits chimiques, l'utilisation des matières recyclées et l'engagement pour une gestion durable grâce à des produits certifiés FSC. Bien que le bambou soit une plante et non un arbre, il peut suivre exactement les mêmes recommandations que celles décrites dans la section du bois et du papier. Le bambou recyclé existe, et la certification FSC s'applique au bambou (et ce, assez fréquemment). Ainsi, Kering exige que le bambou respecte les mêmes critères que ceux énoncés dans le Standard pour le papier et le bois

### Perles et nacre

- Lorsqu'ils s'approvisionnent en perles, les fournisseurs peuvent être tenus de communiquer des informations sur la ferme perlière afin de s'assurer que les fermes (a) respectent les réglementations locales, (b) gèrent les flux d'eau (et les effluents potentiels) de manière durable, (c) gèrent le risque de maladie potentielle d'une façon qui n'endommage pas les écosystèmes environnants. Pour les exploitations qui récoltent et « sèment » des huîtres sauvages, une attention stricte doit être accordée au rendement maximal durable de la pêche à l'huître
- Les fournisseurs peuvent également être tenus de communiquer des informations sur la manière dont les fermes stimulent le processus de formation des perles, et si les perles sont traitées avec des agents blanchissants ou des produits chimiques
- Les fournisseurs doivent s'assurer que les fermes perlières respectent des conditions de travail sûres et offrent des salaires équitables aux travailleurs réguliers et saisonniers
- Kering privilégie les producteurs de perles ayant réussi à obtenir la certification MSC (ou ASC), comme la Pearl Producers Association of Australian South Sea Pearls



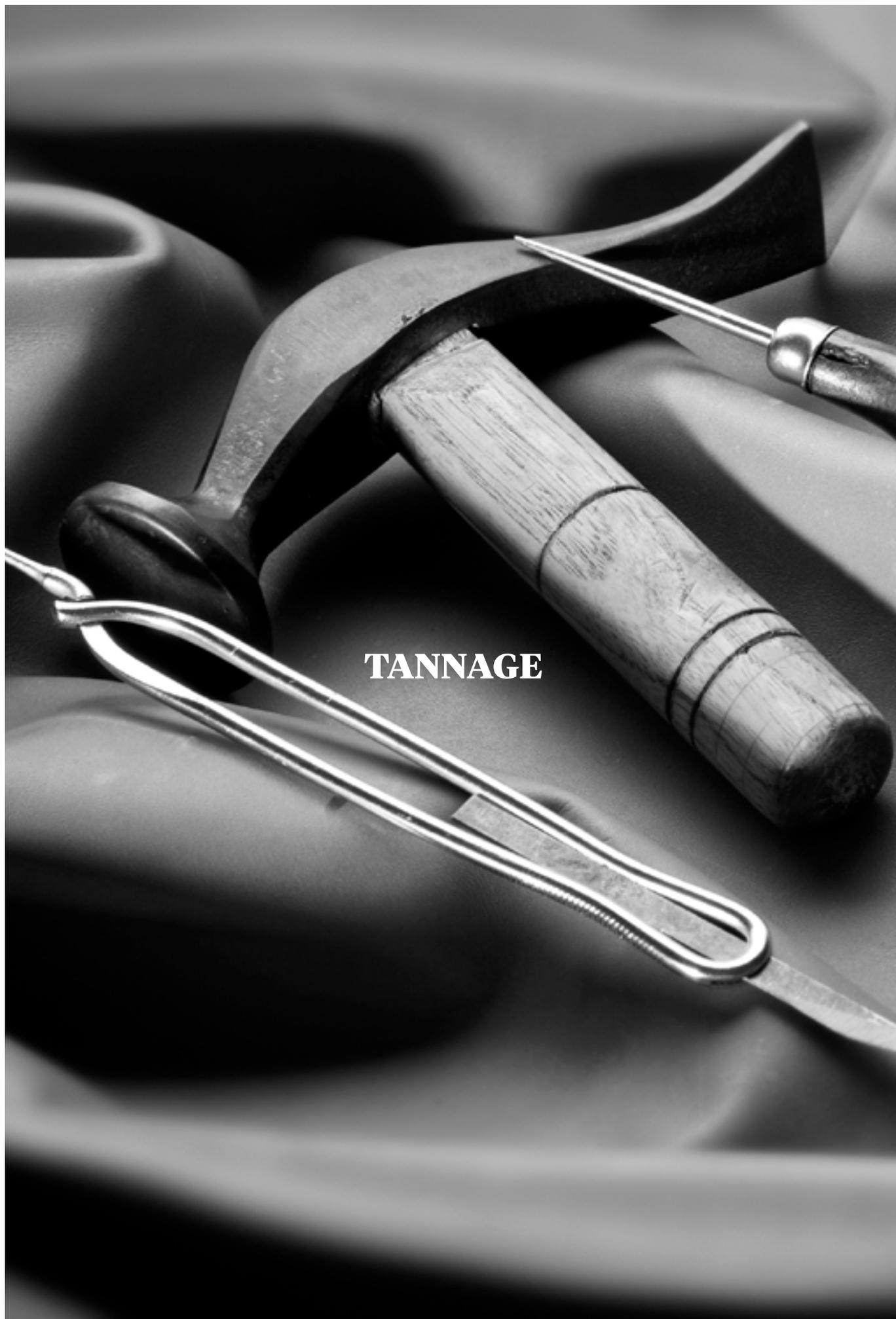
**Autres produits marins et d'eau douce**

- Préférence pour les produits certifiés par le Marine Stewardship Council (MSC) ou le Aquaculture Stewardship Council (ASC)
- Compte tenu du statut précaire des coraux au niveau mondial et de leur rôle essentiel dans le bon fonctionnement de l'écosystème marin, Kering bannit l'utilisation des coraux



**STANDARDS  
RELATIFS AUX  
PROCESSUS  
DE FABRICATION**

---



Bien que le cuir soit souvent considéré comme une matière naturelle, puisqu'il provient de peaux d'animaux, les substances chimiques utilisées à l'étape du tannage peuvent imprégner les peaux de substances potentiellement dangereuses. Le procédé génère par ailleurs des eaux usées et des flux de déchets qui doivent être correctement traités afin de prévenir tout impact sur l'environnement ou la santé.

Une étude menée par Kering en Italie en 2016 a montré que 6 % des substances chimiques utilisées dans les tanneries contiennent des substances dangereuses qui peuvent être toxiques, cancérigènes ou des perturbateurs endocriniens pour les humains et les animaux, alors même qu'il existe des alternatives de tannage plus respectueuses de l'environnement. Par ailleurs, le tannage consomme de grandes quantités d'eau et d'énergie, dans des proportions bien supérieures aux processus de tannage bénéficiant d'une gestion optimisée. Kering s'attache à résoudre ce problème en encourageant ses fournisseurs à se doter des meilleures technologies existantes en matière d'équipements et de gestion. Les fournisseurs sont également tenus de communiquer des Indicateurs Clés de Performance environnementale (e-KPIs) relatifs à leurs processus de production. Les déchets produits lors du tannage représentent un autre problème majeur. Kering attend de ses fournisseurs qu'ils garantissent le traitement approprié de ces déchets, qu'ils en recyclent autant que possible et qu'ils traitent séparément et convenablement les déchets contenant du chrome ainsi que les déchets dangereux. Enfin, le tannage s'accompagne de risques élevés pour la santé et la sécurité aux différentes étapes du processus, du stockage des matières premières jusqu'aux étapes de finition et de traitement des effluents. Les risques liés aux substances chimiques, aux machines, aux conditions de travail et aux incidents génériques doivent être réduits. Kering travaille avec ses fournisseurs pour auditer toutes les usines et vérifier leur conformité aux Standards Kering.

Les exigences listées ci-après dans le Standard Kering pour le tannage visent les étapes permettant d'obtenir le cuir wet-blue/ wet-white, le cuir semi-tanné et le cuir fini. D'autres Standards Kering encadrent l'approvisionnement en peaux (voir le [Standard Kering pour les peaux destinées à la production de cuir](#) et le [Standard Kering pour les peaux précieuses](#)).

#### Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour le tannage :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique de Kering](#)
- Éviter l'utilisation de substances chimiques potentiellement dangereuses
- Adopter les bonnes pratiques professionnelles pour préserver la santé et la sécurité des employés
- Améliorer l'efficacité de la consommation d'eau et d'énergie, mettre en œuvre les dispositifs permettant de mesurer la consommation de ces ressources tout au long du processus
- Traiter convenablement les déchets et les eaux usées
- Favoriser le recyclage et la valorisation des déchets et des chutes
- Adopter des systèmes de certification des pratiques environnementales et sociales



## EXIGENCES MINIMALES

## Respecter la réglementation nationale

Les tanneries ont l'obligation légale de se conformer aux réglementations nationales et locales, notamment concernant l'environnement, la santé, la sécurité et le bien-être des ouvriers permanents et ponctuels dans l'usine.

## Respecter les attentes en matière de droits humains et d'exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et ses relations commerciales.

À cette fin :

- Kering met à disposition son Système d'Alerte aux collaborateurs externes et occasionnels chez tout prestataire/fournisseur ou partenaire extérieur avec lequel le Groupe et/ou ses Maisons entretiennent des relations contractuelles. Kering attend donc de ses fournisseurs directs, en cas de doute ou de dysfonctionnement liés aux principes définis dans le Code d'éthique de Kering et de sa Charte fournisseurs, qu'ils fassent appel aux Comités d'éthique (par email ou via la hotline externe). Voir l'[Annexe Système d'alerte de Kering](#)
- Kering exige des fournisseurs de ses marques qu'ils soient audités pour vérifier leur conformité à la Charte Fournisseurs, qui couvre des sujets clés tels que l'éthique, les conditions sociales, l'environnement et la sécurité, dans le respect des normes internationales. Ces audits sont réalisés par l'équipe Kering en charge des audits fournisseurs (KSCA – Kering Supply Chain Audit Team). Ces audits, qui s'ajoutent aux engagements des fournisseurs, visent à fournir un cadre de gestion des risques pour répondre aux principales préoccupations en matière de développement durable dans la chaîne d'approvisionnement. Les entreprises auditées doivent passer l'audit avec succès ou remédier aux problèmes de non-conformité dans un délai raisonnable. Pour plus d'informations, voir l'[Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#)

## Respecter la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL)

Pour tous les produits finis en cuir, le respect de la liste PRSL de Kering est exigé de la part du fournisseur qui est entièrement responsable du produit et des contaminations possibles occasionnées en amont du processus de fabrication. Chacun des fournisseurs de Kering doit garantir la conformité de ses produits à la liste PRSL grâce à des tests adaptés. Par ailleurs, Kering conduit un programme de test des produits en interne afin de bénéficier d'une mesure d'audit supplémentaire.

La liste PRSL est une annexe à votre contrat fournisseur (accord ou conditions d'achat) avec les marques de Kering. Pour plus d'informations, voir l'[Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#).

## Ne pas utiliser de cuir provenant de tanneries inconnues

Kering ambitionne de maîtriser l'ensemble de sa chaîne d'approvisionnement en cuir de manière à limiter les risques pour l'environnement et pour les individus, comme la pollution des eaux, le mauvais traitement des déchets et le travail forcé. Le Groupe travaille avec ses fournisseurs pour progresser, pas à pas, vers une plus grande transparence. Ainsi, les marques de Kering ne doivent pas acheter de cuir finis et de peaux tannées auprès de négociants ne pouvant pas ou ne souhaitant pas communiquer la provenance de leurs produits (traçabilité en amont jusqu'au pays d'origine). Si le fournisseur (négociant ou tannerie) traite des peaux de différentes origines sans en enregistrer la traçabilité, il doit pouvoir communiquer à minima la répartition des peaux par pays d'origine (par exemple, 70 % du pays A, 20 % du pays B et 10 % du pays C).

## Appliquer le principe de précaution pour les nanotechnologies

Kering suit le principe de précaution et ne fera pas usage des nanotechnologies sauf si leur application ainsi que leurs impacts en fin de vie ont été analysés et établis comme n'ayant aucun impact sur la santé humaine et sur l'environnement. Les fournisseurs sont tenus de partager proactivement les informations sur les nanotechnologies qu'ils utilisent dans leur système de fabrication. Pour plus d'informations, voir l'[Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#).



## EXIGENCES MINIMALES

## Tout mettre en œuvre pour proposer des produits tannés sans métaux ou sans chrome

Kering vise à réduire l'utilisation des métaux dans le tannage d'un nombre toujours plus important de produits. Kering soutient l'usage de techniques alternatives de tannage :

- Permettant aux produits d'être considérés « sans métaux » ou « sans chrome » selon la norme EN 15987:2015
- Ayant un impact environnemental moindre pour le cycle de vie complet du produit par rapport au tannage au chrome conventionnel. Il est recommandé d'obtenir un produit considéré comme « biodégradable » selon la norme EN ISO 20136:2017

Les fournisseurs doivent tout mettre en œuvre pour proposer aux marques de Kering des techniques alternatives de tannage respectant les exigences énoncées ci-dessus, sans compromis quant aux performances techniques, esthétiques et économiques du produit fini. Kering peut accompagner les fournisseurs en conduisant une analyse du cycle de vie (ACV) des techniques alternatives de tannage si celle-ci n'est pas déjà disponible.

## Se conformer à la Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication (MRSL)

Kering s'engage à éliminer toutes les substances chimiques dangereuses de ses produits. À cette fin, Kering a adopté une Liste des substances soumises à restriction en fabrication (MRSL). Depuis le 1<sup>er</sup> janvier 2020, les fournisseurs doivent s'assurer qu'aucune des substances chimiques citées dans la liste MRSL n'est utilisée intentionnellement dans les différentes étapes de production et ce, que les processus de fabrication soient réalisés sous contrôle des fournisseurs ou en amont de la chaîne d'approvisionnement par des sous-fournisseurs.

À cette fin, les fournisseurs doivent mettre en place un système de gestion des substances chimiques, tout en contrôlant leur chaîne d'approvisionnement pour en assurer la conformité.

En outre, les fournisseurs doivent s'efforcer de se conformer aux nouvelles versions de la liste MRSL afin de satisfaire aux nouvelles exigences de cette liste dans le délai de transition communiqué. Veuillez vous référer à [l'Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#).

Dans le cas des tanneries, les recommandations principales sont les suivantes :

- Appliquer un programme strict pour la gestion des substances chimiques afin d'identifier et remplacer les éventuelles substances chimiques contenant des substances présentes sur la liste MRSL
- Identifier les produits de finition contenant des composés organiques volatils (COV) présents sur la liste MRSL et les remplacer par des alternatives conformes à la liste MRSL. Si nécessaire, travailler avec les fournisseurs de substances chimiques pour identifier ou utiliser des substituts efficaces qui ne contiennent pas de COV présents sur la liste Kering MRSL
- Identifier ou mettre en place des alternatives aux dégraissants à base de perchloroéthylène
- Via une bonne gestion des substances chimiques, passer régulièrement en revue les teintures et remplacer toute teinture non conforme à la liste MRSL par une teinture conforme
- Remplacer toutes les substances chimiques contenant des PFC



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Étendre l'offre des produits tannés sans métaux

Kering s'engage à ce que tous ses produits en cuir soient tannés sans métaux d'ici 2025. Les fournisseurs des marques de Kering doivent travailler dans ce sens.

Prière de se référer aux Exigences Minimales sur le tannage sans métaux pour les critères acceptables selon lesquels des produits peuvent être considérés comme « sans métaux ».

### Fournir des Indicateurs Clés de Performance environnementale (e-KPIs)

Kering contrôle l'impact environnemental de l'ensemble de sa chaîne d'approvisionnement. C'est pourquoi les fournisseurs doivent communiquer au Groupe des Indicateurs Clés de Performance environnementale spécifiques à leur production. Cette démarche implique pour les fournisseurs de mesurer et de surveiller l'impact environnemental de leur tannerie, et notamment leur consommation d'eau et d'énergie, la qualité de l'eau et la production de déchets. Ces e-KPIs sont appelés à devenir de plus en plus précis : au départ, ils porteront sur la production moyenne, mais seront attendus, à terme, pour chaque article. Dans l'idéal, ces e-KPIs seront vérifiés par une tierce partie. À l'avenir, des seuils d'e-KPIs seront fixés pour qualifier les fournisseurs.

### Garantir la traçabilité tout au long du processus de tannage

La traçabilité doit être assurée en amont de la tannerie (voir le [Standard Kering pour les peaux destinées à la production de cuir](#)) puis tout au long du processus de tannage. Les tanneries doivent garantir la traçabilité complète de la peau brute jusqu'au cuir fini et ce, que l'intégralité du processus soit assurée sur site ou que certaines étapes soient externalisées. Au-delà des exigences minimales, on doit rechercher une traçabilité croissante, en commençant :

- Par lot, même pour les lots contenant des peaux de différentes origines, par balance de masse
- Puis par peau, quand considéré particulièrement à risque, jusqu'au cuir refendu

**Les procédures de traçabilité vérifiées par un organisme indépendant sont préférées aux simples déclarations de l'entreprise.** Parmi les modèles de certification disponibles en matière de traçabilité, Kering recommande en premier lieu ceux de l'ICEC, suivi du modèle du Leather Working Group (LWG). Voir [ENCADRÉ 2](#). Pour les modèles de certification recommandés en amont des tanneries, voir le [Standard Kering pour les peaux destinées à la production de cuir](#).



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Viser les meilleurs modèles de certification

**Les tanneries dans les régions à risque élevé doivent être certifiées par le Leather Working Group (LWG).** Les tanneries qui produisent du cuir wet-blue, picklé et/ou fini en dehors de l'Union européenne et dans des régions à risque élevé comme l'Asie, l'Amérique du Sud ou l'Afrique doivent faire vérifier leur performance environnementale. Afin de devenir fournisseur ou sous-fournisseur d'un fournisseur des marques de Kering, ces tanneries doivent être certifiées par le Leather Working Group (LWG) ou prouver que leur performance environnementale correspond au protocole du LWG si la certification n'est pas encore obtenue.

Toutes les tanneries sont encouragées à adopter un système de gestion environnementale vérifié par une tierce partie avec la certification ISO 14001, un système de gestion de l'énergie certifié ISO 50001, un système de gestion de la santé et de la sécurité certifié ISO 45001 et la certification SA8000 pour leur responsabilité sociale.

### Fixer des objectifs validés scientifiquement

Les fournisseurs sont invités à adhérer à l'initiative Science Based Targets (SBTi), un projet conjoint du Carbon Disclosure Project (CDP), du Global Compact des Nations Unies, du World Resource Institute (WRI) et du World Wildlife Fund (WWF). À travers cette initiative, les entreprises qui veulent faire leur part dans l'atténuation du changement climatique s'engagent à réduire leurs émissions de scope 1 et de scope 2, en se fixant des objectifs intermédiaires et finaux précis, dans le but de diminuer leurs émissions globales de gaz à effet de serre. Le projet SBTi a récemment défini une voie à la portée de toutes les petites et moyennes entreprises, qui s'accorde parfaitement avec la taille des fournisseurs de Kering et qui offre une reconnaissance extérieure des efforts fournis par les fournisseurs.

### Mettre en œuvre les meilleures techniques de tannage connues

La performance environnementale est essentielle pour arriver à un fonctionnement plus durable des tanneries. Au niveau européen, le Document de Référence sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour le Tannage des peaux fournit un modèle pour mesurer la performance environnementale des tanneries. Ce document explique comment intégrer le contrôle de la pollution de l'air, de l'eau et des sols causée par le tannage des peaux.

Afin d'optimiser leur performance environnementale, les tanneries doivent :

- Mesurer et contrôler leurs impacts environnementaux grâce aux e-KPIs
- Évaluer leur performance environnementale en se référant au cadre défini par les MTD et appliquer les mesures correctives nécessaires si les résultats sont inférieurs aux standards MTD
- Garantir la conformité de tout nouvel équipement aux standards MTD
- Utiliser des eaux grises ou des eaux pluviales (eau de pluie, eaux usées du réseau civil, etc.) lorsque cela est possible pour limiter la consommation d'eau bleue

87

### Diminuer autant que possible les eaux usées et se conformer aux standards les plus stricts pour la qualité des eaux usées

Les fournisseurs doivent être en mesure de communiquer à Kering les informations nécessaires sur la qualité de leurs eaux usées. Dans tous les cas, la qualité des eaux usées doit respecter la réglementation locale et le standard défini par Zero Discharge of Hazardous Chemicals (ZDHC) dans le document ZDHC Wastewater Guidelines. Veuillez vous référer à l'[Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#).

Kering encourage ses fournisseurs à améliorer la gestion des eaux usées selon trois angles d'approche :

1. Réduire la quantité d'eau et de substances chimiques utilisées pendant le processus de fabrication et intégrer les mesures détaillées ci-dessus
2. Améliorer l'efficacité du traitement des eaux usées en éliminant la charge polluante de l'eau
3. Améliorer la réutilisation et le recyclage de l'eau afin de créer un circuit fermé pour l'eau industrielle et, lorsque cela est possible, pour les additifs



## ENCADRÉ 1 : Meilleures techniques disponibles pour le tannage

Kering encourage ses fournisseurs à poursuivre l'optimisation des technologies et des techniques employées, dans l'objectif d'améliorer leurs processus aussi bien sur le plan environnemental que sur le plan financier, conformément aux Documents de référence sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour le Tannage et l'Efficacité énergétique. De nombreuses pratiques et techniques y sont proposées. Kering recommande vivement aux tanneries de :

- Mettre en place un système de gestion environnementale
- Installer des systèmes de dosage automatique des produits chimiques et de l'eau, ainsi que des systèmes de gestion de l'eau et de l'énergie
- Avoir recours à des bains courts afin de réduire la quantité d'eau nécessaire par lot
- S'approvisionner en peaux fraîches plutôt qu'en peaux salées lorsque cela est possible
- Réaliser l'écharnage en « vert » après trempage plutôt que sur peaux chaulées
- Appliquer le processus de cardage avec conservation des poils plutôt que le processus traditionnel consistant à les brûler
- Fendre les peaux lors de l'étape du chaulage plutôt qu'après le tannage
- Utiliser du CO<sub>2</sub> à l'étape du déchaulage afin de remplacer, partiellement ou totalement, l'utilisation de sels d'ammonium
- Optimiser la consommation d'eau lors des phases de lavage
- Optimiser les processus via des contrôles renforcés afin de minimiser la consommation d'énergie, d'eau et de produits chimiques
- Abandonner progressivement la vapeur au profit de l'eau chaude
- Optimiser la gestion des déchets via des chaînes de valorisation des déchets en sous-produits destinés à d'autres industries
- Pour les finitions, passer des formules à base de solvant aux émulsions aqueuses
- Utiliser l'équipement de pulvérisation HVLP ainsi que le revêtement par rouleau, si possible, afin de réduire le retour de jet pendant la pulvérisation, les déchets et afin d'améliorer l'efficacité du transfert dans les finitions



## ENCADRÉ 2 : Protocole d'audit du Leather Working Group

Le protocole d'audit du **Leather Working Group** (LWG) évalue la performance environnementale des opérations d'une tannerie et note le niveau de traçabilité des matières premières. Les recommandations de performance environnementale pour les fabricants de cuir définissent quatre niveaux de performance, illustrés par une médaille : or (85 %), argent (75 %), bronze (65 %) et vérifié (50 %).

Les audits et certifications LWG sont réalisés par des contrôleurs agréés dans le cadre du **protocole d'audit environnemental du LWG**.

Le Protocole LWG a été développé et approfondi par un groupe multipartite, comptant notamment des fabricants de cuir de chaussures, des marques et des experts de l'industrie. Il est examiné par des pairs comme les ONG Greenpeace, NWF ou WWF (États-Unis), des organismes pour le développement durable et des institutions académiques. L'objectif de ce groupe est de concevoir et de pérenniser un protocole évaluant le respect de l'environnement et le potentiel de performance des tanneurs, tout en favorisant des pratiques professionnelles durables et adaptées à l'environnement au sein de l'industrie du cuir.

Le Protocole LWG consiste en un audit de deux jours effectué par un contrôleur agréé. Le fabricant de cuir audité reçoit un rapport récapitulatif accompagné de notes détaillées. Par ailleurs, une fois audité, le fabricant devient membre du LWG et peut à ce titre contribuer aux actions du groupe. Les points clés de l'audit comprennent :

- Opérations sous-traitées
- Audits sociaux
- Permis d'exploitation
- Systèmes de gestion environnementale
- Traçabilité (entrée, sortie)
- Substances réglementées, conformité, gestion CrVI
- Gestion des produits chimiques
- Consommation d'énergie
- Consommation d'eau
- Émissions atmosphériques et sonores
- Gestion des déchets
- Traitement des effluents
- Santé et sécurité, plans d'urgence





## **FABRICATION TEXTILE**

**FILAGE, TISSAGE, TEINTURE, IMPRESSION ET FINITION**

90



Bien que considérée comme une industrie « légère », l'industrie textile est grande consommatrice d'eau, d'énergie et de substances chimiques. À l'heure actuelle, il s'agit du deuxième secteur industriel le plus polluant au monde, après le secteur pétrolier et gazier.

Les problèmes environnementaux causés par l'industrie textile surviennent majoritairement lors des étapes de teinture et d'impression, qui consomment les plus grandes quantités d'eau, d'énergie et de substances chimiques. Le filage et le tissage nécessitent des ressources énergétiques importantes, comme l'électricité. Ces étapes ont parfois recours à des substances chimiques devant être manipulées avec précaution, ce qui peut générer des flux de déchets importants.

Le programme « Clean by Design », mis en œuvre par Kering et l'ONG Natural Resources Defense Council (NRDC) dans des usines textiles en Italie, montre qu'il est possible de réduire la consommation d'eau et d'énergie de façon économiquement viable (réduction de 12 % avec retour sur investissement en moins de trois ans). Plutôt que d'imposer des solutions techniques spécifiques, Kering encourage ses fournisseurs à améliorer leur connaissance de leurs processus de fabrication et leur contrôle grâce aux Indicateurs Clés de Performance environnementale (e-KPIs) et aux certifications disponibles.

Les problèmes de sécurité et de santé sont très importants dans l'industrie textile : ils exigent une surveillance et une gestion permanentes. Ces problèmes sont liés à l'exposition aux substances chimiques, au bruit, à la pollution, aux substances et aux machines dangereuses. Chaque étape de fabrication, de la production des matières jusqu'aux finitions, à la coloration et à l'emballage, présente des dangers dont les impacts doivent être limités pour répondre aux attentes de Kering.

Le Standard Kering pour la fabrication textile décrit ci-après se concentre sur les principales étapes de fabrication.

D'autres Standards Kering existent pour l'approvisionnement du coton, des fibres cellulosique, du cachemire, de la laine, de la soie et des fibres synthétiques.

#### Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour la fabrication textile :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du Code d'éthique de Kering
- Adopter les bonnes pratiques professionnelles de santé et de sécurité pour les employés
- Améliorer l'efficacité de la consommation d'énergie et d'eau et les mesurer tout au long du processus
- Traiter convenablement les déchets et les eaux usées
- Favoriser le recyclage et la valorisation des déchets et des chutes
- Adopter des systèmes de certification des pratiques environnementales et sociales



## EXIGENCES MINIMALES

## Respecter la réglementation nationale

Les fournisseurs de Kering ont l'obligation légale de se conformer strictement aux réglementations nationales et locales, notamment concernant l'environnement, la santé, la sécurité et le bien-être des ouvriers permanents et ponctuels dans l'usine.

## Respecter les attentes en matière de droits humains et d'exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Ne jamais utiliser de PVC dans les produits ou les emballages des marques de Kering

Le PVC est une menace potentielle pour l'environnement et la santé à cause des sous-produits du chlore (par exemple, des dioxines) qui se forment lors de la fabrication ou de l'incinération de produits contenant du PVC. Les sous-produits du chlore sont cancérigènes et très dangereux pour la santé humaine, l'environnement et la vie sauvage en général. À cause de ces risques, Kering s'est fixé publiquement l'objectif en 2012 de bannir le PVC de ses collections et de ses produits.

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et ses relations commerciales.

À cette fin :

- Kering met à disposition son Système d'Alerte aux collaborateurs externes et occasionnels chez tout prestataire/ fournisseur ou partenaire extérieur avec lequel le Groupe et/ou ses Maisons entretiennent des relations contractuelles. Kering attend donc de ses fournisseurs directs, en cas de doute ou de dysfonctionnement liés aux principes définis dans le Code d'éthique de Kering et de sa Charte fournisseurs, qu'ils fassent appel aux Comités d'éthique (par email ou via la hotline externe). Voir l'[Annexe Système d'alerte de Kering](#)

- Kering exige des fournisseurs de ses marques qu'ils soient audités pour vérifier leur conformité à la Charte Fournisseurs, qui couvre des sujets clés tels que l'éthique, les conditions sociales, l'environnement et la sécurité, dans le respect des normes internationales. Ces audits sont réalisés par l'équipe Kering en charge des audits fournisseurs (KSCA – *Kering Supply Chain Audit Team*). Ces audits, qui s'ajoutent aux engagements des fournisseurs, visent à fournir un cadre de gestion des risques pour répondre aux principales préoccupations en matière de développement durable dans la chaîne d'approvisionnement. Les entreprises auditées doivent passer l'audit avec succès ou remédier aux problèmes de non-conformité dans un délai raisonnable. Pour plus d'informations, voir l'[Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#)

## Se conformer à la Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication (MRSL)

Kering s'engage à éliminer toutes les substances chimiques dangereuses de ses produits d'ici 2020. À cette fin, Kering a adopté une [Liste des substances soumises à restriction en fabrication \(MRSL\)](#). Depuis le 1<sup>er</sup> janvier 2020, les fournisseurs doivent s'assurer qu'aucune des substances chimiques citées dans la liste MRSL V.1.0 n'est utilisée intentionnellement dans les différentes étapes de production et ce, que les processus de fabrication soient réalisés sous contrôle des fournisseurs ou en amont de la chaîne d'approvisionnement par des sous-fournisseurs.

À cette fin, les fournisseurs doivent mettre en place un système de gestion des substances chimiques, tout en contrôlant leur chaîne d'approvisionnement pour en assurer la conformité.

En outre, les fournisseurs doivent s'efforcer de se conformer aux nouvelles versions de la liste MRSL afin de satisfaire aux nouvelles exigences de cette liste dans le délai de transition communiqué. 2019 : la dernière version de la liste MRSL, la MRSL V.2.0, qui introduit des restrictions sur les substances liées à certains polymères (caoutchouc, mousse et adhésifs), a été étoffée pour prendre en considération les substances chimiques utilisées également dans les enduits, les mousses, le caoutchouc et les adhésifs. Consulter l'[Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#) pour plus d'informations.



## EXIGENCES MINIMALES

### Respecter la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL)

Pour tous les produits textiles finis, le respect de la liste PRSL de Kering est exigé de la part du fournisseur qui est entièrement responsable du produit et des contaminations possibles occasionnées en amont du processus de fabrication. Chacun des fournisseurs de Kering doit garantir la conformité de ses produits à la liste PRSL grâce à des tests adaptés. Par ailleurs, Kering conduit un programme de test des produits en interne afin de bénéficier d'une mesure d'audit supplémentaire.

La liste PRSL est une annexe au contrat fournisseur (accord ou conditions d'achat) avec les marques de Kering. Pour plus d'informations, voir [l'Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#).

### Appliquer le principe de précaution pour les nanotechnologies

Le terme « nanotechnologie » fait généralement référence à la création ou la manipulation d'atomes ou de molécules servant à fabriquer des produits ou matières à l'échelle microscopique. À l'heure actuelle, les nanotechnologies sont utilisées pour certains revêtements de textiles. Pourtant, nous ne disposons que de peu d'informations sur les impacts environnementaux et sanitaires des nanotechnologies et des nanomatériaux associées. Kering suit le principe de précaution et ne fera pas usage des nanotechnologies sauf si leur application ainsi que leurs impacts en fin de vie ont été analysés et établis comme n'ayant aucun impact sur la santé humaine et sur l'environnement. Les fournisseurs sont tenus de partager proactivement les informations sur les nanotechnologies qu'ils utilisent dans leur système de fabrication.



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Fournir des Indicateurs Clés de Performance environnementale (e-KPIs)

Kering contrôle l'impact environnemental de l'ensemble de sa chaîne d'approvisionnement. Ainsi, les fournisseurs doivent communiquer au Groupe des Indicateurs Clés de Performance environnementale relatifs à leur production. Cette démarche implique pour les fournisseurs de mesurer et de surveiller l'impact environnemental de leur production textile, et notamment de leur consommation d'eau et d'énergie, de la qualité de l'eau et de la production de déchets. Ces e-KPIs sont appelés à devenir de plus en plus précis : au départ, ils porteront sur la production moyenne, mais seront attendus pour chaque article d'ici 2025. Dans l'idéal, ces e-KPIs seront vérifiés par une tierce partie. À l'avenir, des seuils d'e-KPIs seront fixés pour qualifier les fournisseurs.

### Viser les meilleurs modèles de certification

**Les fournisseurs sont encouragés à faire certifier leurs processus.** Le contrôle du fournisseur et/ou de ses produits par une tierce partie est préféré aux contrôles ou déclarations effectués par le fournisseur lui-même.

Les fournisseurs sont encouragés à faire certifier leurs produits et/ou leurs processus à un niveau mondial, régional ou national en matière de développement durable et de responsabilité sociale. Les certifications portant sur l'approvisionnement en matières premières, comme le standard GOTS ou le label Fairtrade, sont traitées dans les Standards Kering relatifs aux Matières Premières (coton, viscose, etc.). En ce qui concerne les processus exclusivement, les modèles recommandés sont en premier lieu BlueSign™ et OEKO TEX STeP™, puis OEKO TEX Standard100™, Nordic Swan, Blue Angel et EU Ecolabel. Il est à noter que le Materials Innovation Lab de Kering (voir [ENCADRÉ 4](#)) peut aider les fournisseurs à mieux comprendre les avantages d'une certification.

**Les usines de textile sont encouragées à obtenir et conserver les certifications suivantes :**

- La certification ISO 14001 pour leur système de gestion de l'environnement
- La certification ISO 50001 pour la gestion de l'énergie
- La certification ISO 45001 pour la santé et la sécurité
- La certification SA8000 pour la responsabilité sociale

### Appliquer les bonnes pratiques actuelles de fabrication textile

La performance environnementale est essentielle pour parvenir à instaurer une industrie textile durable. Au niveau européen, le Document de Référence sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour l'Industrie textile fournit un modèle pour mesurer la performance environnementale des usines de textile.

Afin d'optimiser leur performance environnementale, les usines de textile doivent :

- Mesurer et contrôler leurs impacts environnementaux grâce aux e-KPIs
- Évaluer leur performance environnementale en se référant au cadre défini par les MTD et appliquer les corrections nécessaires si les résultats sont inférieurs aux standards MTD (voir [ENCADRÉ 1](#))
- Garantir la conformité de tout nouvel équipement avec les standards MTD

Kering favorise également le développement de techniques innovantes et audacieuses permettant de réduire significativement la consommation d'énergie, d'eau et de substances chimiques. Ces initiatives portent plus particulièrement sur :

- L'utilisation de lubrifiants et d'additifs biodégradables ou bioéliminables, ainsi que d'enzymes catalysées pour les processus de finition
- Le processus à l'ozone, une méthode recommandée pour le blanchiment. Si cette possibilité n'est pas envisageable, utiliser du peroxyde d'hydrogène avec une quantité limitée de stabilisants (ou à base de chlorite de sodium pour les fibres de lin et autres fibres libériennes), dans la perspective de bannir progressivement l'hypochlorite de sodium
- Les techniques avancées à base d'eau nécessitant une faible consommation d'eau et d'énergie, comme la teinture pad-batch à froid ou la teinture dans la masse pour les fibres cellulosiques, la teinture à faible rapport de bain, etc.
- L'utilisation de traitements aux ultrasons pour améliorer la dispersion des pigments et des auxiliaires
- L'utilisation des technologies au plasma
- Le développement des teintures sans eau, utilisant du CO<sub>2</sub> supercritique comme solvant, et l'expérimentation de son utilisation dans d'autres processus nécessitant, à l'heure actuelle, d'utiliser du perchloroéthylène ou d'autres solvants

### Appliquer les meilleures techniques disponibles aux systèmes auxiliaires

Une grande partie de l'énergie et, dans une moindre mesure, de l'eau consommées par l'industrie du textile sert davantage aux systèmes auxiliaires qu'aux systèmes principaux.



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

Au niveau européen, le Document de Référence sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour l'Efficacité énergétique fournit un modèle des bonnes pratiques pour les équipements auxiliaires. Kering recommande aux usines de textile d'intégrer le programme Clean by Design (voir [ENCADRÉ 2](#)).

Kering encourage ses fournisseurs à intégrer des technologies innovantes et audacieuses également dans leurs systèmes auxiliaires, comme par exemple :

- Des systèmes d'osmose inverse pour les eaux de traitement et la vapeur
- Des pompes à chaleur innovantes à faible consommation énergétique pour remplacer les chaudières
- Des systèmes innovants de récupération de la chaleur à installer sur les flux de gaz résiduels et d'eaux usées

### Diminuer autant que possible les eaux usées et se conformer aux standards les plus stricts pour la qualité des eaux usées

Les fournisseurs doivent être en mesure de communiquer à Kering les informations nécessaires sur la qualité de leurs eaux usées. Dans tous les cas, la qualité des eaux usées doit respecter la réglementation locale et le standard défini par Zero Discharge of Hazardous Chemicals (ZDHC) dans le document [ZDHC Wastewater Guidelines](#). Voir [l'Annexe: Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#).

Kering encourage ses fournisseurs à améliorer la gestion des eaux usées selon trois angles d'approche :

1. Réduire la quantité d'eau et de substances chimiques utilisées pendant le processus de fabrication et intégrer les mesures détaillées ci-dessus
2. Améliorer l'efficacité du traitement des eaux usées en éliminant la charge polluante de l'eau
3. Améliorer la réutilisation et le recyclage de l'eau afin de créer un circuit fermé pour l'eau industrielle et, lorsque cela est possible, pour les additifs (voir [ENCADRÉ 3](#))

### Viser l'instauration d'un circuit fermé en termes d'utilisation textile : réduire la quantité de déchets à la fabrication, utiliser des matières recyclées et éviter autant que possible les textiles mélangés

Kering soutient tous les efforts tournés vers un recyclage continu et durable des matières textiles. Ces efforts incluent :

- La diminution de la quantité de matière textile perdue au cours des différents processus de production, associée à une revalorisation des chutes pour éviter la mise au rebut
- Le tri et la réutilisation des déchets pré-consommateur en tant que matière première pour la fabrication de textiles ou d'autres produits comme du rembourrage, des isolants thermiques, etc.
- L'utilisation de matières premières recyclées comme le cachemire recyclé, le coton recyclé, etc.
- Éviter l'utilisation des tissus mélangés, car ils sont plus difficiles à recycler
- L'élaboration de techniques innovantes pour permettre de « capter » les textiles post-consommateur et les transformer en fil pour la fabrication de nouveaux textiles, créant ainsi un « modèle d'économie circulaire » pour les ressources textiles

Kering attend de ses fournisseurs qu'ils participent à la transition de l'industrie textile vers un modèle basé sur la circularité.

### Minimiser les rejets de microfibrilles

Mettre en place des mesures d'atténuation afin de réduire les rejets de microfibrilles au cours de la fabrication, comme par exemple :

- préférer des fibres continues et/ou renforcées
- utiliser des techniques de teinture, de finitions et de découpe qui préservent la solidité du fil de la fibre et réduisent les irrégularités de la fibre
- choisir des méthodes de lavage qui permettent de réduire les rejets de microfibrilles (circuit fermé ou filtres à microfibrilles)
- accroître le pré-lavage et le filtrage des produits finis dans l'usine de production.

### Fixer des objectifs validés scientifiquement

Les fournisseurs sont invités à adhérer à l'initiative Science Based Targets (SBTi), un projet conjoint du Carbon Disclosure Project (CDP), du Global Compact des Nations Unies, du World Resource Institute (WRI) et du World Wildlife Fund (WWF). À travers cette initiative, les entreprises qui veulent faire leur part dans l'atténuation du changement climatique s'engagent à réduire leurs émissions de scope 1 et de scope 2, en se fixant des objectifs intermédiaires et finaux précis, dans le but de diminuer leurs émissions globales de gaz à effet de serre. Le projet SBTi a récemment défini une voie à la portée de toutes les petites et moyennes entreprises, qui s'accorde parfaitement avec la taille des fournisseurs de Kering et qui offre une reconnaissance extérieure des efforts fournis par les fournisseurs.



## ENCADRÉ 1 : Meilleures Techniques Disponibles pour les usines de textile

Kering encourage ses fournisseurs à poursuivre l'optimisation des technologies et des techniques qu'ils emploient afin d'améliorer les processus de fabrication sur les plans environnemental et économique, conformément aux standards MTD. Plus spécifiquement, les points clés à améliorer sont les suivants :

- La gestion, les connaissances et la formation du personnel
- La qualité et la pureté des eaux de traitement, des substances chimiques utilisées et des fibres textiles brutes
- Pour les substances chimiques : procédés de dosage automatique et de substitution, diminution du nombre de produits utilisés
- L'abandon progressif du rinçage par débordement et la sélection d'équipements de rinçage efficaces en termes de consommation d'eau
- La réduction du taux d'écoulement des eaux de refroidissement dans les bains de teinture pour diminuer la consommation d'eau et l'augmentation de leur température finale pour une réutilisation plus facile

## ENCADRÉ 2 : Clean by Design

Kering applique le programme Clean by Design en collaboration avec l'ONG américaine National Resources Defense Council (NRDC). L'objectif de ce programme est d'optimiser les systèmes auxiliaires dans les usines des fournisseurs de Kering. Appliqué en Italie, le programme a montré d'excellents résultats : en moyenne, les usines de textile impliquées ont réduit leurs émissions de CO<sub>2</sub> de 12 %, certaines atteignant même un taux de 25 %.

Clean by Design s'appuie sur des opérations faciles à mettre en œuvre, avec un investissement nul ou faible, qui génèrent des bénéfices à court terme. Le programme respecte les 10 bonnes pratiques suivantes, applicables dans le monde entier :

- 1.** Mesurer la consommation d'eau et d'énergie et identifier les failles
- 2.** Récupérer et réutiliser les condensats
- 3.** Réutiliser les eaux de refroidissement
- 4.** Réutiliser les eaux de fabrication et les eaux grises
- 5.** Récupérer la chaleur des eaux usées
- 6.** Améliorer l'efficacité des chaudières
- 7.** Entretenir les purgeurs de condensat et les systèmes de vapeur
- 8.** Améliorer l'isolation thermique
- 9.** Récupérer la chaleur des cheminées et des fluides caloporteurs
- 10.** Optimiser le système d'air comprimé

Dans les études menées par Kering auprès de ses fournisseurs italiens, d'autres mesures complémentaires se sont avérées exploitables, comme la production de chaleur à proximité des pôles qui en ont besoin, l'amélioration de l'éclairage, l'optimisation des moteurs électriques et des systèmes de Chauffage Ventilation Climatisation (CVC) ainsi que la production d'énergie sur site.



### ENCADRÉ 3 : Vers une consommation d'eau en circuit fermé et l'arrêt des rejets d'eaux usées

De nombreux effluents peuvent déjà être réutilisés et recyclés (voir ENCADRÉ 2), tandis que la dégradabilité de flux d'eaux usées spécifiques peut être améliorée en traitant ces derniers séparément des autres flux lors des étapes de dépollution. Cette démarche permet de faire baisser la charge polluante des eaux usées.

Une grande étape dans la réduction des besoins en eau consiste à installer un système d'osmose inverse au bout de la chaîne de traitement des eaux usées. Ce système transforme la plupart des flux d'eaux usées en eau de grande qualité, qui peut ensuite réalimenter l'usine et ainsi créer un système circulaire de gestion de l'eau. Associée aux changements technologiques et aux adaptations de gestion nécessaires pour atteindre un système économiquement et techniquement viable, cette installation permet de réutiliser près de 90 % des eaux de fabrication. D'autres étapes complémentaires peuvent comprendre des systèmes de récupération du chlorure de sodium et du sulfate de sodium, ainsi que d'une grande partie des eaux restantes. L'usine bénéficie d'une réduction significative de ses besoins en eau et d'une forte diminution de sa consommation de sels, tandis que l'effluent final se présente sous la forme d'un mélange solide de sels et d'additifs, éliminant ainsi le rejet d'eaux usées.

### ENCADRÉ 4 : Le Materials Innovation Lab de Kering

97

Le Materials Innovation Lab de Kering (MIL) a été créé en 2013 à Novara, en Italie. Ses services sont proposés à toutes les marques du Groupe. En 2019, ses bureaux ont déménagé à Milan, au siège italien de Kering.

L'objectif du MIL est d'accompagner les démarches visant l'intégration toujours plus importante de matières premières durables dans les chaînes d'approvisionnement des marques. Le MIL propose ainsi différentes solutions durables, des informations et une assistance technique pour aider les marques et les fournisseurs clés à faire des choix plus durables dans l'élaboration de leurs produits.

Le MIL fournit désormais une assistance pour coordonner la gestion efficace des matières premières durables sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement des marques, assurer le suivi de vérification documentaire, cartographier les fournisseurs, (négocier les coûts) et remplacer les matériaux conventionnels par des matériaux durables.

Le MIL travaille à la fois sur la communication externe, en diffusant la stratégie de développement durable de Kering aux fournisseurs partenaires, et en interne, en travaillant étroitement avec les homologues des équipes de chaque marque afin de fournir une orientation et une assistance technique pour l'intégration de matériaux/technologies innovants et durables. En outre, le MIL a créé et gère une bibliothèque de solutions durables et innovantes (textiles tissés, non tissés, finitions, technologies, etc.). Tous les tissus sont évalués au prisme de standards internes et externes.



## ENCADRÉ 5 : Tissus enduits

Les tissus enduits représentent une catégorie de matières très importante pour Kering, car ils sont de plus en plus utilisés, en particulier dans les accessoires et les chaussures.

L'application correcte des Standards Kering à ces matières tient compte à la fois des exigences actuelles importantes et des attentes supplémentaires.

Le composant textile doit satisfaire aux exigences actuelles et éventuellement aux attentes supplémentaires pour la ou les fibres des matières qui le constitue(nt), et correspondre à ce qui est spécifié dans cette section pour le traitement et le tissu lui-même.

En ce qui concerne le composant de revêtement, les matériaux les plus courants sur le marché sont à base de polychlorure de vinyle (PVC) ou de polyuréthane (PU). Les exigences actuelles impliquent que :

1. Le revêtement soit sans PVC
2. Les tissus enduits devront répondre aux exigences de la liste PRSL
3. Les produits chimiques utilisés doivent répondre aux exigences de la MRSL ;
4. Le processus de fabrication doit disposer d'un système de gestion des produits chimiques en circuit fermé, dans lequel les produits chimiques/solvants usagés sont récupérés et réutilisés dans le processus de production et ne sont pas rejetés dans l'environnement et potentiellement dangereux pour les travailleurs.

Outre ces exigences obligatoires, les indications générales fournies dans les attentes supplémentaires se traduisent par les recommandations suivantes :

1. Privilégier les produits ayant un pourcentage élevé de contenu bio-sourcé (pour plus d'informations sur les matières premières bio-sourcées, voir le [Standard sur L'Innovation pour une production durable](#))
2. Rechercher des alternatives appropriées et plus sûres aux substances chimiques dangereuses.



## ENCADRÉ 6 : Tissus denim

Le denim est très important pour Kering, et étant donné que l'industrie du denim anticipe souvent les tendances des développements technologiques en matière de teinture et de finition, il apparaît comme stratégique de fournir certaines indications, notamment en ce qui concerne les attentes supplémentaires.

En ce qui concerne les matières, Kering recommande de choisir :

- Du coton biologique GOTS et/ou du coton recyclé GRS
- De la fibre élastomère recyclée ou biodégradable
- Des mélanges de coton composés de fibres à faible impact comme le chanvre, le lin, le tencel, le kapok

En ce qui concerne la teinture des fils, Kering recommande de choisir des tissus teints via des technologies hautement économes en eau, capables de réduire la consommation d'eau de 90 % par rapport à la teinture traditionnelle à l'indigo, tout en réduisant considérablement la consommation d'énergie, les déchets et les eaux usées et en éliminant le problème des résidus d'aniline et d'autres substances chimiques.

En ce qui concerne les finitions, Kering recommande l'adoption de techniques émergentes capables de réduire la consommation d'énergie, d'eau et de substances chimiques. Ces techniques incluent notamment :

- 1.** L'utilisation du laser pour produire des effets de couleur et de délavage. En se substituant aux techniques traditionnelles, ces machines permettent d'éviter l'utilisation de permanganate, du délavage « stone wash » et de grandes quantités d'eau
- 2.** L'utilisation d'ozone pour la décoloration. Cela permet d'obtenir des effets de délavage et de couleur intéressants, tout en réduisant la consommation d'eau et en évitant l'utilisation du permanganate et d'autres agents de blanchiment
- 3.** La teinture par pulvérisation. Cette technique permet de réduire de 90 à 95 % la consommation d'eau pour la teinture des vêtements finis, ce qui permet de réaliser d'importantes économies d'énergie (car l'eau utilisée dans la teinture conventionnelle est chauffée)

Kering a conscience que ces techniques émergentes ne peuvent reproduire tous les effets possibles des techniques traditionnelles, mais elles peuvent en reproduire plusieurs et peuvent également être utilisées pour obtenir des effets et des caractéristiques totalement nouveaux.





**FABRICATION D'ARTICLES  
DE MAROQUINERIE ET DE CHAUSSURES**



La production d’articles de maroquinerie et de chaussures pour les marques de Kering exige un savoir-faire hautement spécialisé. La fabrication est réalisée en grande partie en Italie. L’essentiel de l’impact environnemental de la production de cuir a lieu aux étapes d’approvisionnement et de tannage, et la fabrication de chaussures et d’articles de maroquinerie peut, quant à elle, créer des flux de déchets solides importants. La gestion de ces déchets, notamment dans le cas du cuir tanné au chrome, peut avoir un impact environnemental très élevé. De plus, l’utilisation de substances chimiques peut poser problème, comme les colles et les peintures, car elles peuvent renfermer des composants dangereux et des solvants libérant des Composés Organiques Volatiles (COV). Contrairement à d’autres branches de l’industrie, la consommation d’énergie et d’eau dans la fabrication d’articles de maroquinerie et de chaussures ne représente pas un défi majeur. Cela étant, puisque l’énergie est principalement utilisée pour l’éclairage et les systèmes de chauffage, de ventilation et de climatisation (CVC), les défauts d’efficacité et les marges d’amélioration sont souvent importants. Pour y parvenir, Kering encourage ses fournisseurs à améliorer leurs pratiques de construction, de rénovation et d’utilisation des bâtiments, ainsi qu’à communiquer différents e-KPIs au Groupe. En parallèle, à l’étape finale de fabrication, Kering encourage les programmes de certification de la traçabilité, de la conformité et de la durabilité des produits, des processus et des fournisseurs.

Les questions de sécurité et de santé dans l’industrie de la chaussure peuvent survenir à tous les niveaux : elles requièrent une gestion continue des risques afin de garantir la sécurité des ouvriers tout au long de la chaîne d’approvisionnement. L’exposition possible aux substances chimiques, au bruit excessif et aux substances dangereuses augmente avec le nombre d’étapes et de machines nécessaires à la fabrication de chaussures.

---

Le Standard Kering pour la fabrication des articles de maroquinerie et des chaussures détaillé ci-après couvre les principales étapes de fabrication. D’autres Standards Kering encadrent l’approvisionnement en peaux et le tannage.

Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour la fabrication des articles de maroquinerie et les chaussures

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu’à la protection de l’environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du Code d’éthique de Kering
- Réduire l’utilisation de substances chimiques potentiellement dangereuses et bannir les substances dangereuses pour lesquelles il existe des alternatives
- Adopter les bonnes pratiques professionnelles de santé et de sécurité pour les employés
- Améliorer l’efficacité de la consommation d’eau et d’énergie, mettre en œuvre les dispositifs nécessaires pour mesurer la consommation de ces ressources tout au long du processus
- Favoriser le recyclage et la valorisation des déchets et des chutes
- Obtenir des certifications



## EXIGENCES MINIMALES

### Respecter la réglementation nationale

Les fournisseurs de Kering ont l'obligation légale de se conformer strictement aux législations nationales et locales, notamment concernant l'environnement, la santé, la sécurité et le bien-être des ouvriers permanents et ponctuels dans l'usine.

### Respecter les attentes en matière de droits humains et d'exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique de Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains à la fois dans ses activités et ses relations commerciales.

À cette fin :

- Kering met à disposition son Système d'Alerte aux collaborateurs externes et occasionnels chez tout prestataire/fournisseur ou partenaire extérieur avec lequel le Groupe et/ou ses Maisons entretiennent des relations contractuelles. Kering attend donc de ses fournisseurs directs, en cas de doute ou de dysfonctionnement liés aux principes définis dans le Code d'éthique de Kering et de sa Charte fournisseurs, qu'ils fassent appel aux Comités d'éthique (par email ou via la hotline externe). Voir l'[Annexe Système d'alerte de Kering](#)
- Kering exige des fournisseurs de ses marques qu'ils soient audités pour vérifier leur conformité à la Charte Fournisseurs, qui couvre des sujets clés tels que l'éthique, les conditions sociales, l'environnement et la sécurité, dans le respect des normes internationales. Ces audits sont réalisés par l'équipe Kering en charge des audits fournisseurs (KSCA – *Kering Supply Chain Audit Team*). Ces audits, qui s'ajoutent aux engagements des fournisseurs, visent à fournir un cadre de gestion des risques pour répondre aux principales préoccupations en matière de développement durable dans la chaîne d'approvisionnement. Les entreprises auditées doivent passer l'audit avec succès ou remédier aux problèmes de non-conformité dans un délai raisonnable. Pour plus d'informations, voir l'[Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#)

### Se conformer à la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL)

Pour tous les produits finis en cuir visés par le Standard Kering pour la fabrication d'articles de maroquinerie et de chaussures, le respect de la liste [PRSL](#) de Kering est exigé de la part du fournisseur qui est entièrement responsable du produit et des contaminations possibles occasionnées en amont du processus de fabrication. Chacun des fournisseurs de Kering doit garantir la conformité de ses produits à la liste PRSL grâce à des tests adaptés. Par ailleurs, Kering conduit un programme de test des produits en interne afin de bénéficier d'une mesure d'audit supplémentaire.

La liste PRSL est une annexe à votre contrat fournisseur (accord ou conditions d'achat) avec les marques de Kering. Pour plus d'informations, voir l'[Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#).



## EXIGENCES MINIMALES

### Respecter la Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication (MRSL)

Kering s'engage à éliminer toutes les substances chimiques dangereuses de ses produits d'ici 2020. À cette fin, Kering a adopté une Liste des substances soumises à restriction en fabrication (MRSL). D'ici 2020, le fournisseur devra s'assurer qu'aucune des substances chimiques citées dans la liste MRSL n'est utilisée intentionnellement dans les différentes étapes de production, que celles-ci soient réalisées sous contrôle des fournisseurs ou en amont de la chaîne d'approvisionnement par des sous-fournisseurs.

Les recommandations principales spécifiques aux fabricants d'articles de maroquinerie et de chaussures sont les suivantes :

- S'assurer que la liste MRSL est respectée en amont de la chaîne d'approvisionnement
- Instaurer une gestion stricte pour les substances chimiques afin d'identifier et de remplacer les produits contenant des substances de la liste MRSL (Kering peut proposer un accompagnement supplémentaire concernant des risques spécifiques)
- Identifier les produits contenant intentionnellement des COV mentionnés sur la liste MRSL et les remplacer par des produits alternatifs respectant la liste MRSL. Si nécessaire, travailler avec les fournisseurs de substances chimiques pour identifier et mettre en place des alternatives efficaces ne contenant pas de COV mentionnés sur la liste MRSL de Kering
- Grâce à une bonne gestion des substances chimiques, passer régulièrement en revue les colles, peintures et produits de finitions pour s'assurer de leur conformité à la liste MRSL de Kering

### Ne pas utiliser de cuir provenant de tanneries inconnues

Kering ambitionne de maîtriser l'ensemble de sa chaîne d'approvisionnement du cuir afin de limiter les risques pour l'environnement et les individus, comme la pollution des eaux, le mauvais traitement des déchets et le travail forcé. Le Groupe travaille avec ses fournisseurs pour progresser, pas à pas, vers une plus grande transparence. Ainsi, les marques de Kering ne doivent pas acheter de peaux tannées auprès de négociants ne pouvant pas ou ne souhaitant pas communiquer la provenance de leurs produits. Si le fournisseur (négociant ou tannerie) traite des peaux de différentes origines sans en enregistrer la traçabilité, il doit pouvoir communiquer au minimum la répartition des peaux par pays d'origine (par exemple, 70 % du pays A, 20 % du pays B et 10 % du pays C).

### Ne jamais utiliser de PVC dans les produits ou les emballages des marques de Kering

Le PVC est une menace potentielle pour l'environnement et la santé à cause des sous-produits du chlore (par exemple, des dioxines) qui se forment lors de la fabrication ou de l'incinération de produits contenant du PVC. Les sous-produits du chlore sont cancérigènes et très dangereux pour la santé humaine, l'environnement et la vie sauvage en général. À cause de ces risques, Kering s'est fixé publiquement l'objectif en 2012 de bannir le PVC de ses collections et de ses produits.

103



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Fournir des Indicateurs Clés de Performance environnementale (e-KPIs)

Kering contrôle l'impact environnemental de l'ensemble de sa chaîne d'approvisionnement. Ainsi, les fournisseurs doivent communiquer à Kering les e-KPIs relatifs à leur production. Cette démarche implique pour les fournisseurs de mesurer et de surveiller l'impact environnemental de leurs usines, et notamment leur consommation d'eau et d'énergie, la qualité de l'eau et la production de déchets. Ces e-KPIs sont appelés à devenir de plus en plus précis : au départ, ils porteront sur la production moyenne, mais seront attendus pour chaque article d'ici 2025. Dans l'idéal, ces e-KPIs seront vérifiés par une tierce partie. À l'avenir, des seuils d'e-KPIs seront fixés pour qualifier les fournisseurs.

### Appliquer les bonnes pratiques

L'impact environnemental le plus important causé par la fabrication d'articles de maroquinerie et de chaussures est lié à la production de déchets. L'utilisation d'énergie typique d'une consommation privée, à savoir le chauffage, la climatisation, la ventilation et l'éclairage, est plus importante que la consommation d'énergie des machines de fabrication. L'utilisation de l'eau est également très limitée et répond à des besoins qui ne concernent pas la fabrication.

Ainsi, il conviendra d'apporter une attention très particulière au traitement des déchets, car la fabrication d'articles de maroquinerie et de chaussures peut avoir un impact environnemental lorsqu'elle n'est pas correctement maîtrisée. La grande majorité des déchets correspond à des matières qui peuvent être triées et recyclées. Les chutes de cuir propres (sans traces de colle et dissociées de toute autre matière) doivent notamment être triées puis recyclées pour la production de cuir reconstitué. Les déchets purs de textile, de plastique ou de caoutchouc devront être recyclés dans leurs chaînes d'approvisionnement respectives. D'autres flux de déchets peuvent servir de carburant pour des applications spécifiques (traitement du métal, production de ciment, etc.). Les fournisseurs démontrant un taux élevé de recyclage, tant par la qualité que la quantité, seront favorisés. Voir [ENCADRÉ 1 : Recyclage des chutes de cuir](#).

Au niveau européen, le Document de Référence sur les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) pour l'Efficacité énergétique fournit une référence pour mesurer la performance environnementale.

### Viser les meilleurs modèles de certification

Tous les fournisseurs sont encouragés à adopter un système de gestion environnementale vérifié par une tierce partie et certifié ISO 14001, un système de gestion de l'énergie certifié ISO 50001, un système de gestion de la santé et de la sécurité certifié ISO 45001, ainsi que la certification SA8000 pour la responsabilité sociale.

### Fixer des objectifs validés scientifiquement

Les fournisseurs sont invités à adhérer à l'initiative Science Based Targets (SBTi), un projet conjoint du Carbon Disclosure Project (CDP), du Global Compact des Nations Unies, du World Resource Institute (WRI) et du World Wildlife Fund (WWF). À travers cette initiative, les entreprises qui veulent faire leur part dans l'atténuation du changement climatique s'engagent à réduire leurs émissions de scope 1 et de scope 2, en se fixant des objectifs intermédiaires et finaux précis, dans le but de diminuer leurs émissions globales de gaz à effet de serre. Le projet SBTi a récemment défini une voie à la portée de toutes les petites et moyennes entreprises, qui s'accorde parfaitement avec la taille des fournisseurs de Kering et qui offre une reconnaissance extérieure des efforts fournis par les fournisseurs.



### ENCADRÉ 1 : Récupération des chutes de cuir

Tant que le cuir sera tanné au chrome, la gestion des chutes de cuir sera un enjeu environnemental. À l'heure actuelle, les chutes de cuir sont généralement traitées ainsi :

- Envoyées dans des déchetteries municipales et urbaines
- Envoyées dans des déchetteries industrielles
- Recyclées pour la production d'engrais
- Recyclées pour la production de cuir reconstitué (salpa)

Il est recommandé d'éviter le recours aux déchetteries municipales, car les changements de pH non contrôlés peuvent augmenter la concentration de chrome hexavalent. La transformation des chutes de cuir pour la production d'engrais est préférable au traitement en déchetterie, car le déchet devient ainsi une ressource. Cependant, il existe quelques réserves quant à l'effet à long terme de l'accumulation de chrome dans les sols. À l'heure actuelle, utiliser les chutes pour produire une nouvelle matière, comme le cuir reconstitué, semble être la meilleure solution sur le plan environnemental. Cette solution présente des limites, puisqu'elle ne s'applique pas à tous les types de chutes, mais elle permet de reconvertir un déchet en produit qui répond à des besoins et à une demande existants. Ainsi, Kering encourage les centres de découpe du cuir, les fabricants d'articles de maroquinerie et les usines de chaussures à préférer cette solution. Il est à noter que le tannage sans chrome facilite la gestion des déchets de cuir, car, dans la plupart des cas, les chutes peuvent être traitées comme n'importe quelle autre matière organique.



STANDARDS  
RELATIFS  
AUX PRODUITS  
NON DESTINÉS  
À LA VENTE

---

**EMBALLAGES**



Cette section concerne l'ensemble des matériaux utilisés pour l'emballage et l'étiquetage d'un produit tout au long de son cycle de vie. Cela comprend l'emballage d'expédition, l'emballage de stockage, les étiquettes volantes, les cintres, les housses de vêtements et globalement tout ce qui protège, contient ou accompagne votre produit. Les emballages, en grande partie à usage unique, contribuent à générer d'immenses quantités de déchets à l'échelle mondiale. Cette pollution peut être visible, comme le plastique qui échoue sur les rivages des océans. Cependant, elle est souvent invisible, à l'instar des microplastiques aéroportés par exemple. La plupart des emballages ne sont pas recyclés, même s'ils sont techniquement recyclables. Cela peut engendrer un impact négatif, non seulement dans leur élimination, mais également dans leur production et dans l'extraction des ressources naturelles utilisées pour les fabriquer.

À travers le Fashion Pact, Kering s'est engagé à réduire significativement les impacts négatifs de ses activités sur le milieu océanique, en collaboration avec d'autres initiatives phares existantes. En particulier, Kering s'est engagé à (i) éliminer le plastique à usage unique dans ses emballages B2C à l'horizon 2025 et dans ses emballages B2B à l'horizon 2030 et

(ii) à garantir qu'au moins 50 % de tous les emballages plastique utilisés dans les emballages B2C et B2B contiennent 100% de plastique recyclé à l'horizon 2025 et 2030 respectivement.

Dans cette section, les « emballages B2C » désignent les emballages remis au client final avec le produit, et les « emballages B2B » désignent tous les autres types d'emballages intermédiaires utilisés lors de la préparation et de la logistique.

Ce Standard couvre les emballages primaires, secondaires et tertiaires tels que définis dans l'ENCADRÉ 1: Types d'emballages.

Ce Standard Kering pour les emballages porte essentiellement sur la conception et l'utilisation des emballages. Il doit être lu conjointement avec les Standards relatifs aux matières premières qui couvrent plus en détail les matériaux utilisés pour fabriquer les emballages (voir le Standard Kering pour les plastiques, le Standard Kering pour le papier et le bois, le Standard Kering pour le coton, etc.)

Voici les principes clés qui soutiennent le Standard Kering pour les emballages :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du Code d'éthique de Kering
- Réduire les emballages inutiles
- Optimiser les volumes d'emballage par rapport au volume du produit
- Concevoir les emballages en prévoyant leur réemploi ou leur réutilisation. Considérer le recyclage comme étant la dernière option
- Éviter les plastiques, privilégier les matières naturelles comme le papier/ carton certifié ou le coton biologique
- Travailler sur l'abandon progressif des plastiques à usage unique



## EXIGENCES MINIMALES

## S'assurer que les emballages sont conformes à la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL)

Les emballages doivent respecter les exigences de la liste PRSL. Chaque fournisseur Kering doit garantir la conformité des produits de la marque vis-à-vis de la liste PRSL par le biais de tests adaptés. Par ailleurs, Kering conduit un programme de test des produits en interne afin de bénéficier d'une mesure d'audit supplémentaire.

La liste PRSL est une annexe au contrat fournisseur (accord ou conditions d'achat) avec les marques de Kering. Pour plus d'informations, voir l'[Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#).

## Ne jamais utiliser de PVC dans les emballages

Le PVC est une menace potentielle pour l'environnement et la santé à cause des sous-produits du chlore (par exemple, des dioxines) qui se forment lors de la fabrication ou de l'incinération de produits contenant du PVC. Les sous-produits du chlore sont cancérigènes et très dangereux pour la santé humaine, l'environnement et la vie sauvage en général. À cause de ces risques, Kering a banni depuis 2012 l'utilisation du PVC de ses collections et de ses produits.

## Revoir les flux de conditionnement

Les réductions les plus efficaces des quantités d'emballages passent généralement par des changements dans l'utilisation des emballages sur toute la durée de vie du produit, de la production à la distribution, et par la réduction du nombre d'emballages intermédiaires. En particulier, les marques doivent revoir le processus de contrôle qualité (pour la production à façon et l'achat de produits finis) afin de réduire la quantité de déchets générés lors des activités de déballage et de réemballage.

## Utiliser moins d'emballages et améliorer le remplissage des cartons

Les marques de Kering sont encouragées à discuter avec leurs prestataires afin de développer des designs plus efficaces, notamment pour réduire certains composants, voire de les éliminer. Ensemble, ils évalueront dans quelle mesure l'emballage est nécessaire à la protection du produit, et mesureront le ratio emballage-produit et l'efficacité du carton afin de mieux gérer ces aspects.

Lors de la conception de l'emballage primaire, tout mettre en œuvre pour optimiser le remplissage et éviter d'utiliser des boîtes surdimensionnées afin de réduire les vides inutiles, permettant ainsi des opérations de conditionnement plus efficaces pour l'expédition. Voir [ENCADRÉ 2 : Conseils de conception pour des emballages plus durables](#) pour des recommandations sur la manière d'optimiser les emballages.

## Concevoir les emballages en prévoyant un réemploi ou une réutilisation. Considérer le recyclage comme étant la dernière option possible

Les emballages doivent être conçus en tenant compte de leur fin de vie. La préférence est d'abord donnée au réemploi (nouvelle utilisation du produit pour un usage identique) et à la réutilisation (nouvelle utilisation du produit pour un usage différent). Si ces deux options ne sont pas possibles, la dernière option peut être de concevoir les emballages afin qu'ils soient recyclés (conversion des déchets en matériaux réutilisables). La recyclabilité dépend des caractéristiques de l'emballage, qui peuvent inclure la forme, les dimensions, la couleur, le poids, le traitement de finition. Voir [ENCADRÉ 2 : Conseils de conception pour des emballages plus durables](#) pour des recommandations sur la manière d'optimiser les emballages.

## Lorsque cela est possible, préférer les matériaux naturels aux plastiques

Le plastique est une matière polyvalente et importante, qu'il peut être difficile de remplacer dans le cadre de certains usages. Cependant, le plastique pose des défis en matière de développement durable tout au long de son cycle de vie, comme décrit dans les [Standards Kering relatifs aux matières premières – Les plastiques](#). Le plastique est utilisé par défaut dans les emballages, et en trop grande quantité. Les consommateurs réalisent aujourd'hui qu'il faut mettre fin à ces pratiques. Étant donné que nous ne pouvons pas contrôler où les emballages plastique sont jetés, et du fait de leur dégradation très difficile, nous courons toujours le risque qu'ils polluent les sols ou les océans.

Pour ces raisons, à chaque fois que cela est possible, essayez d'utiliser des matières naturelles comme le carton, le papier ou le coton au lieu du plastique. En ce qui concerne ces matières, consultez la section [Standards Kering relatifs aux matières premières](#).



## EXIGENCES MINIMALES

### Pour le papier et le carton, utiliser uniquement du contenu recyclé ou certifié

Qu'il s'agisse d'emballages B2B (boîtes de transport, papier de soie, etc.) ou B2C (sacs), tous les cartons et papiers utilisés doivent respecter les exigences minimales des Standards relatifs aux matières premières – Le papier et le bois. Les emballages B2B pour le e-commerce avec envoi express (Ex. DHL, Fedex) ne sont pour l'instant pas concernés : ils ont jusqu'à 2025 pour se conformer à cette exigence.

### Assurer le tri et le recyclage des déchets d'emballages à toutes les étapes de la chaîne logistique, y compris dans les magasins

Un système de tri des emballages doit être mis en place à toutes les étapes de la chaîne logistique du produit, de la production du fournisseur à l'entrepôt et jusqu'au magasin. En outre, tous les emballages triés doivent être réutilisés ou recyclés.

### Pour les cintres/housses de vêtements/sachets polybag en plastique B2B, utiliser uniquement du plastique recyclé

Les cintres B2B sont utilisés lors du transport et de l'entreposage des vêtements. Il est de plus en plus facile de trouver sur le marché des cintres B2B fabriqués à partir de plastique recyclé. Kering exige que ces cintres soient fabriqués à partir de plastique recyclé dans toutes les régions du monde, lorsque cela est possible. Par ailleurs, il faut éviter l'utilisation de cintres recouverts de velours, car ils rendent le recyclage plus difficile.

Les housses et les sachets polybag sont eux aussi utilisés lors du transport et de l'entreposage des vêtements. Il est de plus en plus facile de trouver sur le marché des housses et des sachets polybag fabriqués à partir de plastique recyclé. Kering exige que ces housses et ces sachets polybag soient fabriqués à partir de plastique recyclé dans toutes les régions du monde, lorsque cela est possible.



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Travailler à l'abandon progressif du plastique à usage unique dans les emballages

Dans le cadre du Fashion Pact, Kering s'est engagé à éliminer le plastique à usage unique dans les emballages B2C à l'horizon 2025 et dans les emballages B2B à l'horizon 2030. Par conséquent, passés ces délais, aucun emballage plastique à usage unique ne devra être utilisé. En 2020 et 2021, le Fashion Pact travaillera à donner plus de détails relatifs à cet engagement et à trouver des solutions collaboratives pour notre secteur.

### Remplacer le flux de conditionnement par un système d'emballage unique de bout en bout

À l'horizon 2025, Kering ambitionne de trouver une solution pour créer un système d'emballage unique de bout en bout. De la fabrication à l'entreposage, à la distribution et à la collecte, les emballages seront réduits à un système d'emballage unique de bout en bout, ce qui limitera considérablement la quantité d'emballages nécessaire tout au long du cycle.



## ENCADRÉ 1 : Types d'emballages

Glossaire de termes utilisés pour les différentes catégories d'emballages.

### Emballages B2B et B2C

- L'emballage B2B : il s'agit de l'emballage utilisé pour le transport ou la logistique. Cela inclut les cartons de transport, les films plastiques, les polybags, cintres et autres éléments de protection
- L'emballage B2C : il s'agit de l'emballage destiné aux clients. Cela inclut les sacs, les boîtes, les couvertures de protection, les boîtes de montres, les boîtes de chaussures, etc.

### Emballages primaires, secondaires et tertiaires

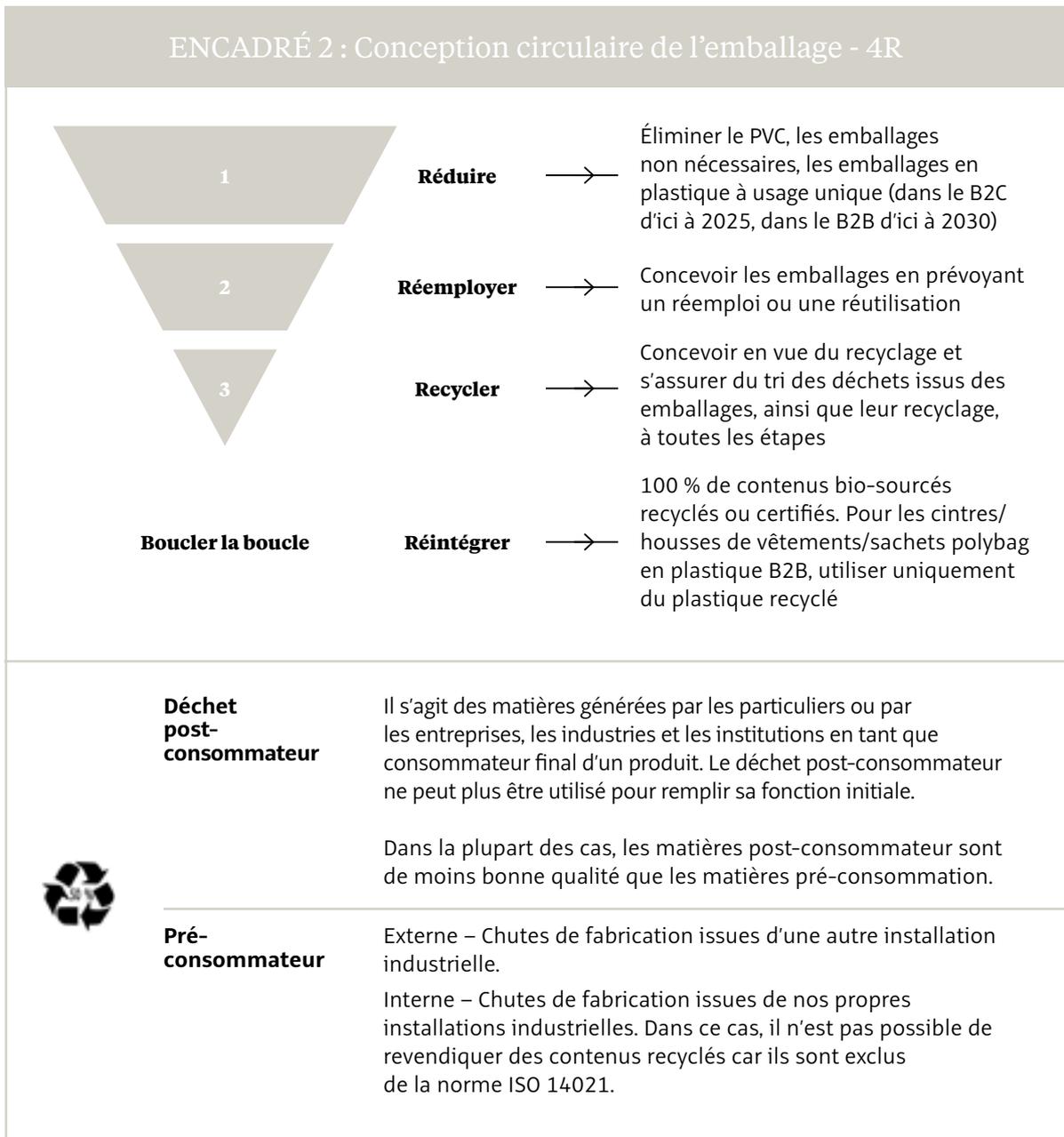
- L'emballage primaire : il s'agit du contenant qui contient le produit, en contact direct avec celui-ci. Il est communément appelé « retail packaging ». Il sert principalement à protéger le produit, informer le client et permettre une différenciation marketing
- L'emballage secondaire : il s'agit de l'emballage utilisé pour grouper un certain nombre de produits pour créer des unités de gestion de stock (UGS) et ainsi permettre d'expédier les produits protégés d'un emballage primaire
- L'emballage tertiaire : il s'agit de la combinaison de produits le plus souvent utilisé par les entrepôts pour l'expédition, le stockage et le transport d'emballages secondaires, il est aussi appelé emballages en vrac ou de transit. Ce type d'emballage permet de transporter plus facilement des charges importantes et/ou lourdes en toute sécurité. Un exemple d'emballage tertiaire est une palette emballée sous film contenant une certaine quantité de cartons d'emballage secondaire. Emballage secondaire et tertiaire peuvent parfois être similaires

Lors de la définition d'une stratégie emballage, il faut prendre en compte ces trois niveaux d'emballage dans le calcul de l'empreinte environnementale du produit. Une évolution de l'emballage primaire peut avoir un impact important sur les emballages secondaires et tertiaires, en modifiant par exemple le taux de remplissage et donc la logistique globale.

Le système complet d'emballage primaire, secondaire et tertiaire doit être considéré selon une approche holistique afin d'éviter tout transfert entre les emballages ; en effet, la suppression d'un élément de l'emballage primaire ne doit pas être compensée par l'augmentation d'un autre élément d'emballage de l'emballage secondaire.



ENCADRÉ 2 : Conception circulaire de l’emballage - 4R



## ENCADRÉ 4 : Conseils de conception pour des emballages responsables

**Conseils de conception pour les cintres**

- Utiliser des cintres fabriqués à partir de plastique recyclé
- Éviter si possible l'utilisation de logos ou de motif iconique afin de faciliter leur réutilisation ou recyclage
- Éviter les cintres au design temporaire : les cintres ne sont pas visibles des clients, aussi il est préférable de concevoir des cintres au design neutre afin de les utiliser plusieurs saisons
- Éviter l'utilisation de velours afin de faciliter le recyclage. Encourager l'utilisation de solutions monomatériaux, par le biais d'un quadrillage ou d'une surface de frottement sur les épaules
- Privilégier les fournisseurs disposant d'un système de collecte généralisée des cintres usagés en vue de leur réutilisation ou de leur recyclage

**Conseils de conception pour papier et carton**

- Réutiliser autant que possible les cartons ondulés
- Utiliser des matières recyclées ou certifiées (FSC, Blue Angel)
- Éviter les emballages en papier coloré directement dans la masse de la pâte à papier car cela réduit les opportunités de recyclage : la qualité de la matière première secondaire est plus faible et elle trouve peu de débouchés, utilisateurs
- Préférer les couleurs claires qui permettent une meilleure qualité de la matière première secondaire
- Privilégier des solutions monomatériaux et essayer d'éviter les mélanges de papier avec d'autres matériaux (ex : éviter les poignées en tissus surtout si elles sont en synthétique)
- Ne pas laminer les emballages en papier, cela empêchera toute possibilité de recyclage

**Conseils pour la conception des emballages en plastique**

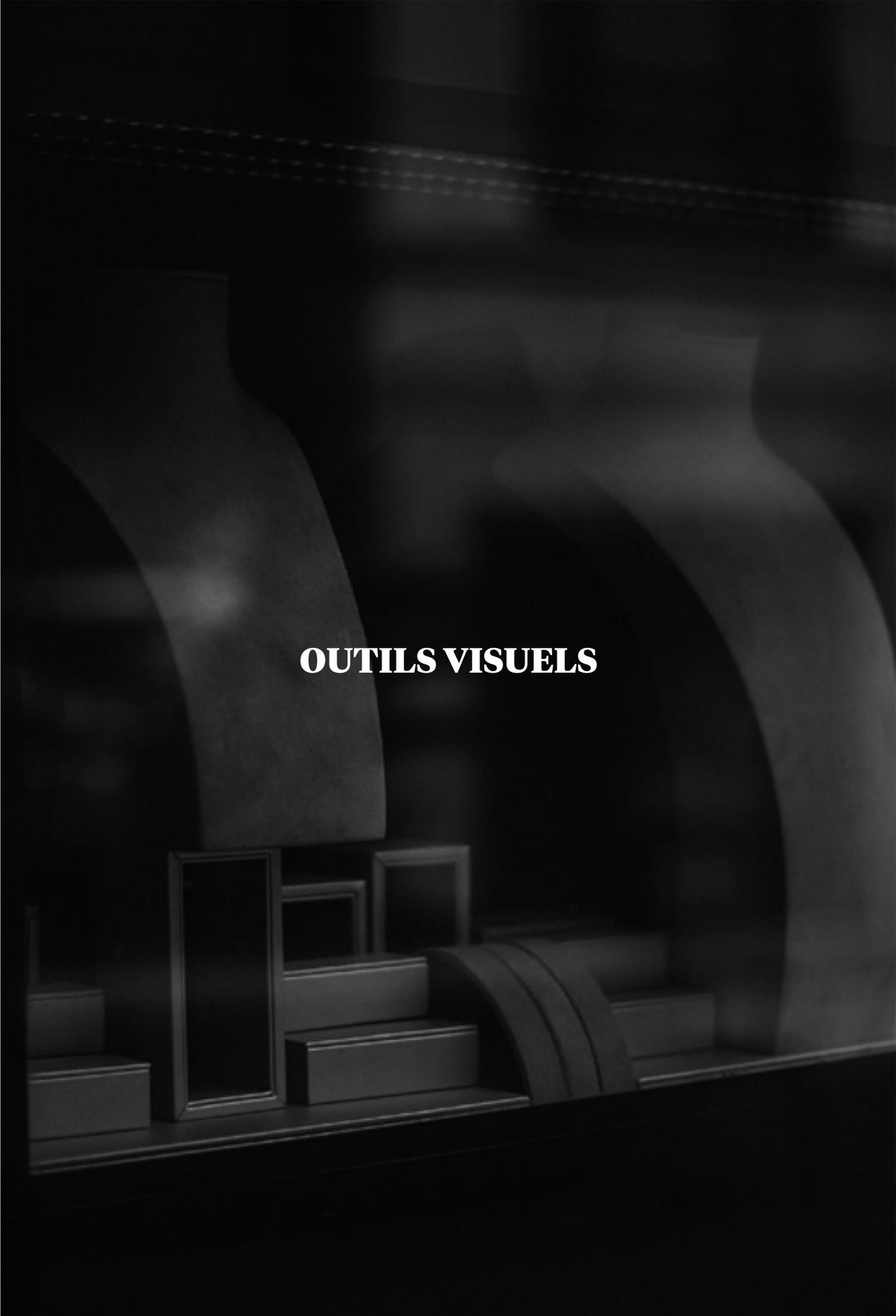
- Réduire la quantité de plastique, tant en termes de dimensions que d'épaisseur
- Augmenter l'intégration de matière recyclée
- Penser à la fin de vie lors de la conception, préférer les plastiques recyclables et s'assurer que les systèmes de collecte sont largement répandus et disponibles
- Promouvoir la recyclabilité grâce à un emballage mono-matériau
- Limiter les encres et les autocollants pour garantir une matière première secondaire de haute qualité lors du recyclage
- Si l'on souhaite introduire un contenu biosourcé, il est préférable de choisir un approvisionnement issu de la biomasse, des déchets ou des biotechnologies ou toute autre source qui n'est pas en compétition avec la production alimentaire
- Suivre les innovations, les start-ups et les nouvelles opportunités de marché pour découvrir des matériaux alternatifs et éliminer progressivement les plastiques

**Autres conseils de conception**

- À défaut de ruban adhésif en papier pour sceller les boîtes, utiliser de l'adhésif en vinyle uniquement lorsque cela est nécessaire. Préférer les machines qui permettent de sceller les boîtes avec du ruban adhésif en papier
- Préférer des emballages de taille adaptée aux boîtes de transport afin d'éviter d'utiliser des éléments de calage, pour stabiliser la boîte pendant le transport. Il convient notamment de concevoir des emballages primaires optimisant le taux de remplissage, non surdimensionnés, afin de réduire les vides inutiles
- Préférer les encres végétales ou à base d'eau, plutôt que des encres contenant des huiles minérales ou des encres métalliques car elles émettent moins de COV (Composé Organique Volatile) et contiennent moins de substances controversées

D'autres conseils d'éco-conception ici : <https://www.rei.com/stewardship/rei-sustainable-packaging-guidelines.pdf>





**OUTILS VISUELS**



Les outils visuels, également appelés « visual merchandising », sont une composante importante de l'expérience client en boutique et de l'identité des marques. Les outils visuels sont le plus souvent des décorations temporaires qui servent également à présenter des produits. Ils sont utilisés pendant une ou plusieurs saisons, avant d'être remplacés par de nouveaux outils. Étant donné leur caractère temporaire et jetable, les outils visuels sont des éléments qui, par essence, ne sont pas durables. Les outils visuels comprennent les bannières et toiles publicitaires déployées dans les villes et les aéroports, mais également les vitrines en façade des magasins qui présentent des articles à vendre ou qui sont conçues pour attirer les clients. Kering reconnaît le besoin d'outils visuels pour renforcer la plateforme de marque et l'identité des magasins, mais s'efforce de mettre en œuvre de bonnes pratiques pour limiter l'impact de la fin de vie de ces outils.

---

Pour Kering, les outils visuels comprennent les éléments suivants :

- Vitrines
- Décorations de magasin mobiles
- Mannequins
- Cintres
- Présentoirs en point de vente
- Présentations saisonnières
- Décorations événementielles
- Bannières/toiles publicitaires
- Etc.

Le Standard Kering pour les outils visuels décrit ci-après porte essentiellement sur la conception et l'utilisation de ces outils. Il doit être lu conjointement avec les Standards relatifs aux matières premières qui couvrent plus en détail les matières utilisées pour fabriquer les outils visuels (voir le [Standard Kering pour les plastiques](#), le [Standard Kering pour le papier et le bois](#), le [Standard Kering pour le coton](#), etc.).

Voici les principes clés qui soutiennent les Standards Kering pour les outils visuels :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique de Kering](#)
- Repenser le visual merchandising pour limiter son caractère jetable et améliorer sa circularité
- Promouvoir la conception circulaire grâce à des conceptions qui permettent le réemploi ou la réutilisation. Considérer le recyclage comme étant la dernière option



## EXIGENCES MINIMALES

## Revoir l'approche du visual merchandising

Afin de réduire le plus efficacement possible l'impact environnemental des outils visuels, il faut revoir l'approche du visual merchandising et s'interroger sur la nécessité des articles temporaires/jetables.

Les marques doivent notamment travailler sur ces questions avec les concepteurs de magasins/d'événements et envisager de :

- Privilégier la location de matériel, qui pourra être restauré et réutilisé par la suite, plutôt que la création de supports ou de décorations à usage unique
- Réemployer / réutiliser les outils visuels existants
- Utiliser autant que possible des matières recyclées (métal, bois, plastique, etc.)
- Réduire le poids des outils visuels, lorsque cela est possible

## Tout mettre en œuvre pour donner une seconde vie aux anciens outils visuels en bon état, en les vendant ou en les donnant

Éviter à tout prix de jeter les outils visuels qui sont encore en bon état.

Kering encourage les marques à (par ordre de préférence) :

1. Les inclure dans des ventes privées destinées aux collaborateurs
2. En faire don à des associations telles que celles décrites dans l'**ENCADRÉ 1 : Donner une seconde vie aux outils visuels**
3. Les démonter et recycler les composants

## Respecter les exigences minimales de Kering relatives aux matières premières utilisées pour les outils visuels

Lors du choix des matières pour vos outils visuels, veuillez vous référer aux sections correspondantes des Standards Kering (par exemple, plastique, bois, coton) et respecter les exigences minimales.

## Concevoir les outils visuels afin qu'ils puissent être démontés et anonymisés

Les outils visuels qui peuvent être facilement démontés et anonymisés (c'est-à-dire lorsqu'il n'est plus possible de reconnaître la marque) sont davantage susceptibles d'avoir une seconde vie.

Par conséquent, les marques sont encouragées à appliquer cette pratique :

- En utilisant des logos amovibles sur les outils visuels
- En réfléchissant dès la conception au démontage de l'article

## Tout mettre en œuvre pour éviter le PVC

Le PVC est une menace potentielle pour l'environnement et la santé à cause des sous-produits du chlore (par exemple, des dioxines) qui se forment lors de la fabrication ou de l'incinération de produits contenant du PVC. Les sous-produits du chlore sont cancérigènes et très dangereux pour la santé humaine, l'environnement et la vie sauvage en général. À cause de ces risques, Kering a banni le PVC de ses collections et de ses produits.

Kering compte étendre cette interdiction du PVC aux outils visuels d'ici 2025 et est prêt à travailler avec des partenaires afin de trouver des matières alternatives.



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Respecter les conditions supplémentaires de Kering relatives aux matières premières utilisées pour les outils visuels

Lors du choix des matières pour vos outils visuels, veuillez vous référer aux sections correspondantes des Standards Kering (par exemple, plastique, bois, coton) et respectez les exigences minimales et les conditions supplémentaires.

### Ne pas utiliser de PVC dans les outils visuels

Comme expliqué dans la section « exigences minimales » du Standard, Kering vise à abandonner progressivement le PVC pour ses outils visuels à l'horizon 2025. Kering attend notamment des fournisseurs de bannières/toiles publicitaires qu'ils travaillent sur des solutions innovantes pour remplacer le PVC.

### Donner une seconde vie à tous les outils visuels

À l'horizon 2025, l'élimination des outils visuels ne sera plus acceptée. Tous les outils visuels doivent pouvoir bénéficier d'une seconde vie ou être facilement démontés et redirigés vers les filières de recyclage des matériaux. Kering fera très attention de donner une seconde vie aux outils visuels sans encourager le marché gris.

### Envisager l'impression 3D à partir d'un matériau unique pour la production d'outils visuels

L'impression 3D offre d'excellentes possibilités de produire de petits lots d'objets, comme de nombreux outils visuels. Par ailleurs, la production est réalisée à partir d'un seul matériau, potentiellement du plastique recyclé qu'il est facile de recycler une fois que l'objet n'est plus utilisé. L'utilisation de l'impression 3D est donc recommandée.



### ENCADRÉ 1 : Offrir une seconde vie aux outils visuels

Kering tient à ce que les outils visuels de ses marques aient accès à une seconde vie, en mettant d'abord l'accent sur la réutilisation, puis la vente ou la donation durant des ventes privées internes. Une troisième possibilité est le don à des partenaires, comme des organisations spécialisées dans l'économie circulaire. Ci-dessous des exemples de partenaires :

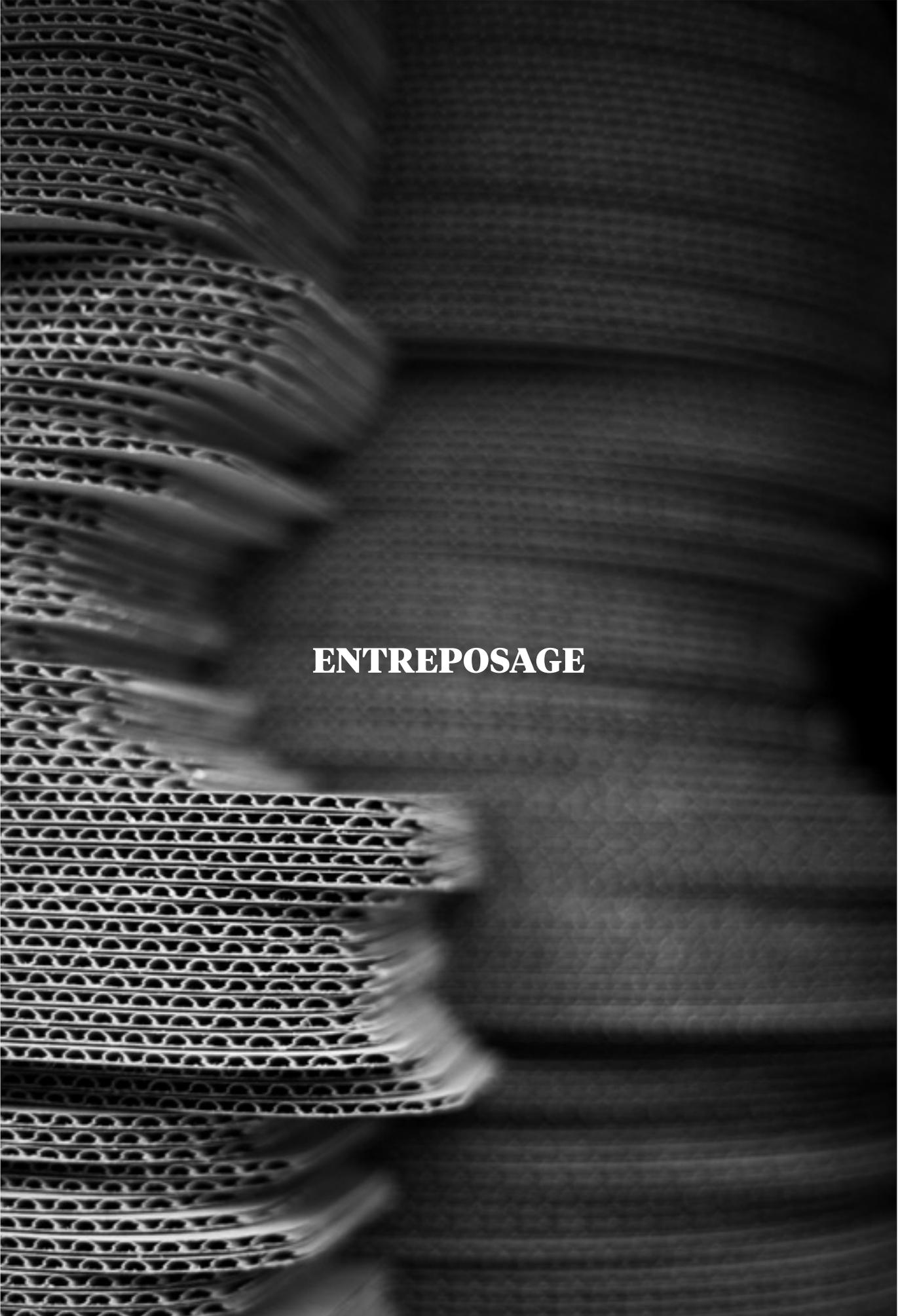
- **La Réserve des Arts** : située à Paris et Marseille (France)
- **Artstock** : située près de Toulouse (France)
- **Co-Recyclage** : située en France
- **Matériuum** : située en Suisse
- **EcoSet** : située à Los Angeles (Californie)
- **Remidia** : située à Reggio Emilia (Italie)
- **Materials for the Arts** : située à New York (USA)
- **Miniwizz** : située à Taiwan et Milan (Italie)

Des coopératives sociales et des associations locales peuvent également être intéressées par des éléments non destinés à la vente (bancs, chaises, étagère).



# STANDARDS RELATIFS À LA LOGISTIQUE

---



**ENTREPOSAGE**



Ces standards s'appliquent aux entrepôts et activités d'entreposage dont la gestion est à la charge directe de Kering et des fournisseurs directs de Kering, qu'il s'agisse de prestataires logistiques externalisés (3PL), de transitaires, d'autres fournisseurs directs gérant des entrepôts et des activités d'entreposage, ou de leurs sous-traitants travaillant sur les sites dédiés à Kering.

Les activités d'entreposage incluent la réception, le stockage et l'expédition des produits, ainsi que leur emballage/déballage et, bien souvent, les contrôles qualité. Il est fréquent que des véhicules routiers stationnent durant plusieurs heures dans les espaces autour des entrepôts, qui représentent des surfaces urbanisées importantes. Ces standards englobent l'ensemble de ces aspects.

Le principal impact environnemental des activités d'entreposage est lié aux emballages et à la gestion des déchets. Au niveau du Groupe, les activités liées à la logistique sont directement responsables de plus de 86 % des déchets produits sur les sites Kering et indirectement responsables de la majorité des déchets générés en magasins. Ces déchets sont en grande partie liés aux emballages, ainsi qu'à un autre flux mineur, mais néanmoins important : celui des invendus stockés dans les entrepôts avant d'être envoyés vers leur destination finale.

Les émissions de GES et autres émissions atmosphériques issues des entrepôts sont significatives (surtout au niveau local, où les centres logistiques comptent parmi les principaux générateurs de trafic routier). Elles restent faibles comparé aux émissions issues du transport, mais elles peuvent être aisément réduites grâce à une conception adaptée, à l'installation de panneaux photovoltaïques et à l'électrification de tous les dispositifs énergétiques.

Les problématiques de gestion de l'eau et des eaux usées dans les centres logistiques sont relativement limitées mais elles peuvent être fortement réduites.

Au-delà des aspects environnementaux, il est crucial de garantir les droits de l'Homme et les droits civiques, ainsi que la santé, la sécurité et le bien-être des employés sur l'ensemble des activités d'entreposage, aussi bien pour les collaborateurs permanents directs de Kering que pour ceux des fournisseurs, des sous-traitants des fournisseurs et des contractuels.

Le standard pour le transport couvre les activités d'entreposage directement effectuées par Kering, par l'un des fournisseurs directs de Kering, ainsi que par tout autre sous-traitant travaillant sur les sites dédiés à Kering.

Ces standards comprennent :

- La réception, le stockage et l'expédition des produits
- L'emballage/le déballage des produits
- Les contrôles qualité
- La conception et les caractéristiques physiques des sites de logistique
- Les activités opérationnelles au sein des sites logistiques

En résumé, les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour l'entreposage sont les suivants :

- Se conformer à l'ensemble des lois, réglementations et principes nationaux et internationaux
- Garantir des lieux de travail sains, sûrs et confortables
- Gérer correctement les déchets, promouvoir leur réduction, leur recyclage et leur réemploi en ayant pour objectif une chaîne logistique zéro déchet
- Optimiser les emballages
- Promouvoir l'efficacité et l'auto-production énergétique en ayant pour objectif des bâtiments à énergie positive
- Promouvoir l'électrification des entrepôts et des transports



## EXIGENCES MINIMALES

## Respecter la réglementation nationale

Les entreprises de logistique qui travaillent avec Kering ont l'obligation légale de se conformer strictement aux réglementations nationales et locales, notamment concernant l'environnement, la santé, la sécurité et le bien-être des ouvriers permanents et ponctuels dans l'usine.

## Se conformer aux attentes en matière de droits de l'Homme et d'exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique Kering

Kering s'engage à respecter et à garantir les droits de l'Homme reconnus dans le monde entier, à la fois dans ses activités et ses relations commerciales.

À cette fin :

- Kering met à disposition son Système d'Alerte aux personnels externes et occasionnels travaillant chez un prestataire/fournisseur ou un partenaire extérieur avec lequel le Groupe et/ou ses Maisons entretiennent des relations contractuelles. Kering attend donc de ses fournisseurs directs, en cas de doute ou de dysfonctionnement liés aux principes définis dans le Code d'éthique Kering et sa Charte Fournisseurs, qu'ils fassent appel aux Comités d'éthique (par e-mail ou via l'assistance téléphonique externe). Voir l'[Annexe : Système d'Alerte de Kering](#) ;
- Kering exige des fournisseurs de ses marques qu'ils se conforment à la Charte Fournisseurs Kering, qui couvre des sujets clés tels que l'éthique, les conditions sociales, l'environnement et la sécurité, dans le respect des normes internationales.

## Garantir des conditions de travail satisfaisantes propices au bien-être des travailleurs

Kering s'engage à respecter et à garantir de bonnes conditions de travail pour toutes les personnes travaillant sur ses chaînes d'approvisionnement. Cela s'applique également aux activités d'entrepôt pour lesquelles il est exigé de nos fournisseurs de garantir des conditions optimales favorisant le bien-être au travail, notamment en matière d'ergonomie, de plages horaires adaptées pour le travail posté, de nombre de pauses suffisant, ainsi que d'environnement de travail sain et sûr. Les systèmes de certification des entreprises et de leurs sites, comme la norme ISO 45001 relative à la santé et à la sécurité au travail (SST), la norme SA 8000 relative à la responsabilité sociale des entreprises ou encore la certification WELL, relative au bien-

être des employés au sein de nouveaux bâtiments, ne font pas partie des exigences minimales mais elles forment un cadre de référence solide permettant de garantir le bien-être au travail.

## Contribuer de façon proactive à élaborer la stratégie de développement durable du Groupe, en définissant clairement les activités d'entrepôt

Condition préalable à la collaboration, tout prestataire 3PL ou autre fournisseur de Kering doit être en capacité de se fixer des objectifs stricts visant la réduction des déchets produits, ainsi que leur recyclage et leur réemploi. Il doit contribuer de manière proactive à l'élaboration de la stratégie de développement durable, en proposant un programme efficace de gestion des déchets.

Il est également demandé aux prestataires de contribuer au bilan environnemental du Groupe, en transmettant à intervalles réguliers un rapport relatif à leur empreinte carbone, conformément aux normes internationales, ainsi qu'aux réglementations locales et internationales en vigueur.

Les exigences du Standard Kering pour l'entrepôt s'appliquent à tous les fournisseurs liés à la distribution B2B et B2C (voir ENCADRÉ 1), sauf dans le cas des flux sortants ou inverses pour les clients indirects dans des conditions de départ d'usine.

## Abandonner progressivement le plastique à usage unique

Dans le cadre de son engagement public au sein du Fashion Pact, le Groupe travaille à la suppression de tous les plastiques non nécessaires et problématiques des emballages de produits destinés au B2B d'ici à 2030, et de ceux destinés au B2C d'ici à 2025. Il s'engage également à augmenter autant que possible la part de matières recyclées (50 % des emballages devront être 100 % recyclés d'ici à 2030).

Les fournisseurs doivent ainsi éviter l'ajout de tous types d'emballages plastique à usage unique lors de la manutention des marchandises et préférer des solutions à usages multiples ou des matériaux exempts de plastique, faciles à recycler.



## EXIGENCES MINIMALES

## Mettre en place un système de gestion des déchets s'inscrivant dans l'économie circulaire

L'économie circulaire forme la base du modèle de développement que le Groupe Kering cherche à atteindre. Les fournisseurs doivent donc mettre en place un système de gestion des déchets approprié, permettant la collecte séparée de tous les différents types de matériaux à éliminer et leur envoi vers les bonnes filières de recyclage, dans le respect des réglementations locales en vigueur et des pratiques de l'industrie.

Les matériaux non recyclables doivent être évités ou remplacés par des matériaux recyclables.

Une attention toute particulière est requise dans les zones de reconditionnement et les stations de contrôle qualité, lors de la manipulation des déchets d'emballages plastique, en particulier les sachets et les housses plastique. Plusieurs solutions peuvent être mises en place afin d'éliminer les emballages en plastique non nécessaires et problématiques :

- Remettre en question la fonctionnalité de l'emballage et l'éliminer s'il est inutile
- Développer un modèle de recyclage en circuit fermé impliquant à la fois les entreprises de recyclage et les fournisseurs. Actuellement, l'objectif de 80 % de déchets envoyés vers le recyclage est une exigence minimale.
- Introduire des solutions à usages multiples.

## Adopter des programmes d'élimination durables pour les objets obsolètes

Les objets obsolètes, aussi bien dans les marchandises que dans les produits non commercialisés, qui sont stockés dans les entrepôts, doivent être gérés et contrôlés avec soin. Des programmes d'élimination spécifiques doivent être mis en place pour une gestion vertueuse de leur fin de vie. Des actions doivent être mises en œuvre en suivant une hiérarchie donnant tout d'abord la priorité au réemploi (ventes internes, plateformes de reventes, ventes aux stockistes, dons), puis au recyclage. En ce qui concerne le recyclage, le procédé doit préserver au maximum la valeur du matériau concerné. La valorisation (upcycling) / refabrication du produit doivent être préférées au recyclage, et la dévalorisation (downcycling) doit être considérée comme le dernier recours.

Dans le cas du recyclage ou du downcycling, il convient de mettre en place des circuits fermés ou semi-fermés.

Voir les [Standards Kering relatifs à la fin de vie](#)

## Être conforme au Standard Kering pour les emballages

Il est recommandé aux fournisseurs d'avoir une approche globale du cycle de vie des emballages, tout en préservant les caractéristiques mécaniques et techniques obligatoires permettant d'assurer la sécurité et les standards de qualité des opérations.

Le Standard Kering pour les emballages doit toujours être la référence lors de la conception ou de l'acquisition d'emballages tertiaires, secondaires ou primaires.

Concernant les produits de consommation et les emballages, il faut agir en se conformant à la hiérarchie des 5R :

- Retirer ce qui est superflu
- Réduire la quantité, le poids, l'épaisseur ou le volume en excès
- Réutiliser ce qui est déjà disponible et promouvoir l'utilisation d'éléments réutilisables
- Recycler par le biais d'un dispositif de collecte sélective approprié et choisir des matériaux qui peuvent être facilement recyclés
- Réintégrer de plus en plus de matériaux recyclés, en essayant de boucler la boucle et de faire en sorte que les déchets deviennent une ressource

Voir le [Standard Kering pour les emballages](#)



## EXIGENCES MINIMALES

## Concevoir et gérer des sites logistiques durables

En 2021, Kering a prévu de publier des recommandations détaillées à suivre dans le cadre de nouveaux projets de sites de logistique directement gérés et dirigés par le Groupe, en s'appuyant sur l'expérience acquise dans le cadre des nouvelles plateformes logistiques du Groupe, Wayne et Trecate.

Outre l'optimisation des emballages et la réduction, la réutilisation et le recyclage des déchets, il est recommandé que l'ensemble des entrepôts mettent tout en œuvre pour réduire leur consommation d'énergie et d'eau, ainsi que pour réduire l'empreinte environnementale de leur conception, construction et exploitation. Cela signifie – en particulier pour les nouveaux sites, mais à plus large échelle aussi pour les sites existants – qu'ils doivent :

- Obtenir une certification de développement durable, comme la certification LEED ou équivalente, en visant l'excellence
- Mettre en place des équipements et des pratiques de gestion à faible consommation énergétique
- Utiliser l'énergie solaire en couvrant les toitures et les parkings de panneaux photovoltaïques
- Construire de nouveaux sites sur des zones industrielles désaffectées
- Abandonner progressivement les chaudières classiques pour les remplacer par des pompes à chaleur
- Concevoir et mettre en place des espaces verts sans irrigation
- Opter pour des solutions écologiques et perméables pour les zones de stationnement
- Promouvoir la mobilité douce et l'utilisation des transports en commun auprès des collaborateurs

## Interdire de laisser les moteurs tourner au ralenti

Les moteurs à combustion des véhicules en interne sont la principale source de pollution atmosphérique et d'émissions de gaz à effet de serre dans le cadre des opérations logistiques. Les centres logistiques sont le point de départ et/ou d'arrivée de nombreux flux logistiques. Ils sont un lieu de concentration de véhicules et donc de pollution. Interdire de laisser les moteurs tourner au ralenti lorsque les véhicules sont à l'arrêt est une façon simple et efficace d'éviter la pollution au sein des centres logistiques. Cette pratique doit donc être interdite dans les locaux des centres logistiques gérés par Kering et par ses partenaires logistiques.

## Développer des solutions pour un e-commerce durable

Kering s'efforce sans cesse d'instaurer des innovations au sein de sa chaîne d'approvisionnement. Cette démarche s'applique également à l'entreposage. En particulier, étant donné que la part des ventes en ligne est amenée à augmenter et à occuper une place plus importante dans les canaux de distribution, des solutions durables pour les activités d'e-commerce sont sans cesse recherchées et développées. Kering et ses fournisseurs doivent garder une souplesse et une ouverture d'esprit face aux activités disruptives du secteur de la logistique, comme par exemple la logistique inverse et les emballages réutilisables, qui vont certainement devenir une réalité dans un futur proche.

125

## Fournir des Indicateurs Clés de Performance environnementale (e-KPIs)

Kering contrôle l'impact environnemental de l'ensemble de sa chaîne d'approvisionnement. C'est pour cette raison que les fournisseurs doivent transmettre à Kering les e-KPI spécifiques à leurs activités, accompagnés d'un bilan environnemental périodique, afin de se conformer aux exigences légales du Groupe en matière de comptabilité non financière (voir [ENCA-DRÉ 1 : Liste des KPI pour le reporting environnemental](#)).



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Atteindre le zéro production de déchets en logistique

L'enjeu de la mise en place d'un système de gestion des déchets conforme à l'économie circulaire, afin de devenir zéro déchet, sera d'atteindre à moyen terme le zéro production de déchets dans la chaîne logistique, avec un objectif de réduction de 95 % d'ici 2025 et de 99 % d'ici 2030.

### Des sites logistiques à énergie positive

Les exigences imposant des sites logistiques de plus en plus durables vont progressivement s'intensifier, et prescriront notamment de :

- Satisfaire 100 % (et même plus) des besoins en énergie grâce à la génération d'énergie renouvelable sur site
- Utiliser des véhicules zéro émissions pour 100 % des flottes au sein du centre logistique
- Remplacer les groupes électrogènes diesel par des batteries
- Installer des bornes de recharge pour véhicules électriques sur les quais de chargement et les zones de stationnement

### Viser les meilleurs modèles de certification

Les fournisseurs sont encouragés à obtenir une certification reconnue de leurs processus aux niveaux mondial, régional ou national en matière de développement durable et de responsabilité sociale. Le contrôle du fournisseur et/ou de ses produits par une tierce partie est préféré aux contrôles ou déclarations effectués par le fournisseur lui-même.

La certification ISO 14001, qui garantit la mise en place d'un système de gestion environnementale approprié, est reconnue comme étant une valeur ajoutée évidente.

Au-delà des aspects environnementaux, la certification ISO 9001 relative au système de gestion de la qualité, la certification ISO 45001 relative à la santé et à la sécurité au travail, ainsi que la certification SA 8000, relative à la responsabilité sociale, sont très fortement recommandées.

En ce qui concerne les bâtiments, tous les sites sont encouragés à obtenir la certification LEED, niveau « or » ou « platine »



## ENCADRÉ 1 : Liste des KPI pour le reporting environnemental

**INFORMATIONS GÉNÉRALES**

Surface du site - Entrepôts [m<sup>2</sup>]

Nombre de mois d'ouverture dans l'année [.../12]

Équivalent temps plein - Entrepôts [Etp]

Articles gérés

Votre site possède-t-il une certification de développement durable ? Si oui, merci de préciser.

**CONSOMMATION DE PAPIER**

Consommation de papier de bureau issu de forêts gérées durablement [t]

Consommation de papier de bureau recyclé [t]

Consommation de papier de bureau, autre [t]

**PRODUCTION DE DÉCHETS****Déchets non dangereux**

Papier et carton recyclés ou réemployés [t]

Palette recyclée ou réemployée et autres déchets bois [t]

Plastique recyclé ou réemployé [t]

Autres déchets non dangereux recyclés ou réemployés [t]

Déchets non dangereux utilisés pour la valorisation énergétique [t]

Déchets non dangereux ni recyclés, ni réemployés, ni valorisés énergétiquement [t]

**Déchets dangereux**

Déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE) réemployés ou recyclés [t]

Batteries/Piles réemployées ou recyclées [t]

Cartouches d'encre recyclées ou réemployées [t]

Néons et ampoules recyclés ou réemployés [t]

Autres déchets dangereux recyclés ou réemployés [t]

Déchets dangereux utilisés pour la valorisation énergétique [t]

Déchets dangereux ni recyclés, ni réemployés, ni valorisés énergétiquement [t]

**CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE**

Possédez-vous des éclairages LED ? Merci d'en indiquer le pourcentage

Consommation d'énergie conventionnelle - Entrepôts [kWh]

Coûts d'achat de l'énergie, hors TVA et taxes [EUR]

Certificats d'énergie verte obtenus (REC, I-REC, GO)

Consommation d'énergie renouvelable [kWh]

Énergie renouvelable produite et utilisée sur site [kWh]

Énergie renouvelable produite sur site et revendue au réseau [kWh]

Consommation de fioul - Entrepôts [m<sup>3</sup> de fioul]

Coûts d'achat du fioul, hors TVA et taxes [EUR convertis par l'outil à partir de la devise locale]

Consommation de gaz naturel - Entrepôts [kWh]

Coûts d'achat du gaz naturel, hors TVA et taxes [EUR convertis par l'outil à partir de la devise locale]

Consommation de vapeur - Entrepôts [kWh]

Coûts d'achat de la vapeur, hors TVA et taxes [EUR convertis par l'outil à partir de la devise locale]

La climatisation du site est-elle alimentée par le réseau d'eau de ville froide ?

**CONSOMMATION D'EAU**

Consommation d'eau domestique [m<sup>3</sup>]

Coûts d'achat de l'eau domestique et/ou industrielle, hors TVA et taxes [EUR convertis par l'outil à partir de la devise locale]

**TRANSPORT DES PERSONNES**

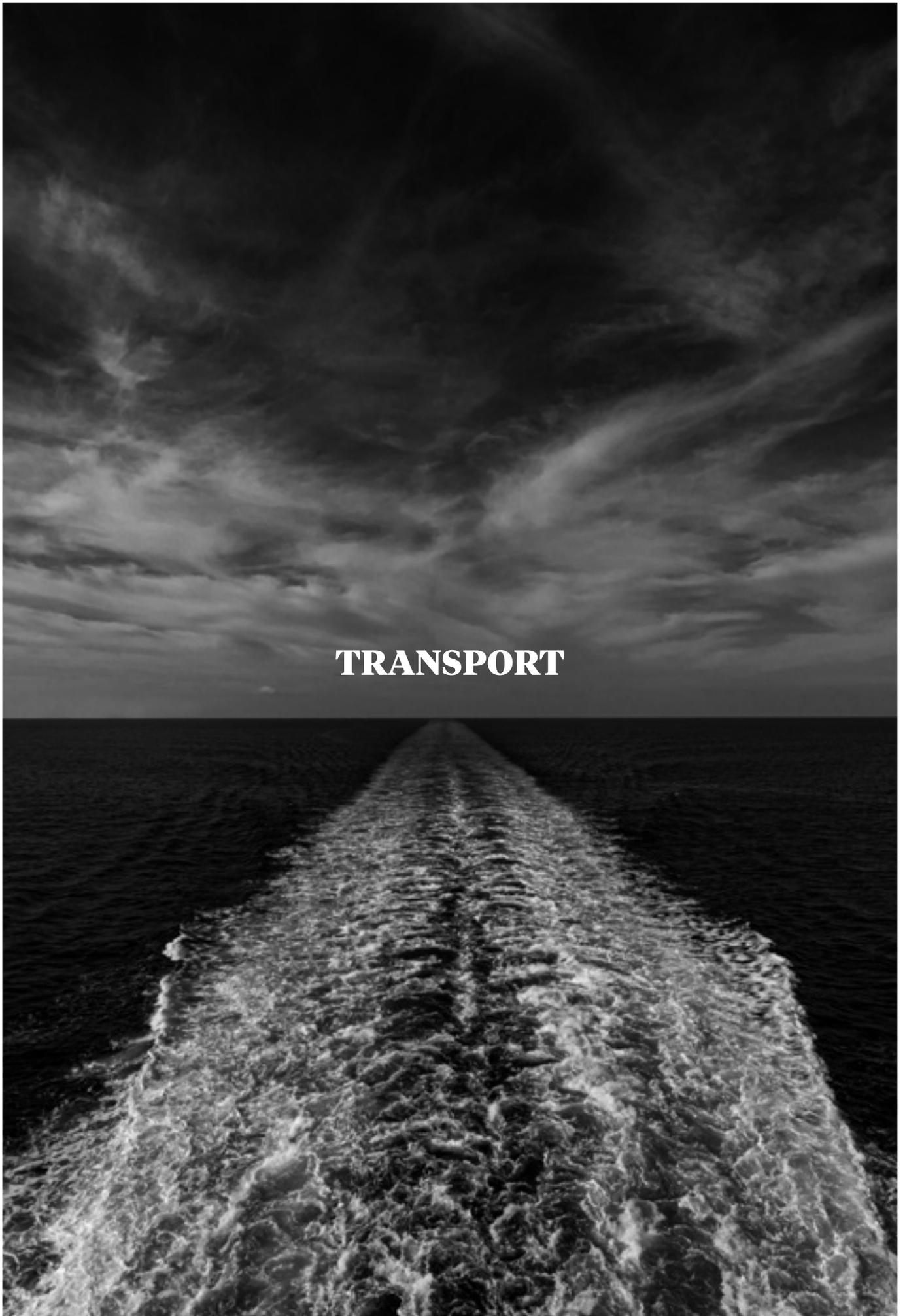
La consommation de carburant des voitures de fonction est-elle disponible ?

Facteur d'émission moyen des voitures de fonction [g CO<sub>2</sub>e / t.km]

Consommation d'essence des voitures de fonction [l]

Consommation de diesel des voitures de fonction [l]





Ce standard s'applique au transport des marchandises, en B2B ou B2C, directement géré ou externalisé par Kering, et peut être utilisé comme référence par n'importe quel fournisseur au sein de la chaîne d'approvisionnement du Groupe.

Du fait des délais très courts propres à l'industrie du luxe, la grande majorité des transports est réalisé par avion, qui se trouve être le moyen de transport le plus consommateur en carburant et le plus émetteur de CO<sub>2</sub>. Il s'agit donc de la plus grande part des émissions de CO<sub>2</sub> figurant au bilan de Kering dans son ensemble : en 2020, 81 % des émissions générées par les opérations du Groupe provenaient des activités de transport (les émissions liées aux opérations du Groupe sont celles qui sont générées directement ou indirectement dans le cadre des opérations menées par le Groupe. Elles incluent les émissions issues de la consommation d'énergie des sites du Groupe, ainsi que celles générées par les opérations de transport B2B et B2C directement facturées par Kering. Ces émissions sont inscrites chaque année au Document d'enregistrement universel de Kering).

Dans le cadre de la stratégie climat de Kering et conformément à l'Accord de Paris visant à réduire les émissions afin de maintenir le réchauffement à 1,5 °C à travers différents objectifs validés scientifiquement, le Groupe s'engage à réduire ses émissions de GES de scope 3 (incluant non seulement le transport, mais également la production de matières premières, leur transformation en produits et autres services connexes) de 70 % par unité de valeur ajoutée d'ici à 2030, en prenant 2015 comme année de référence. Cela signifie qu'une attention toute particulière doit être accordée à la stratégie relative au transport et à la synergie mise en place avec l'ensemble des fournisseurs pour planifier une réduction adéquate de l'empreinte carbone. Toutes les actions nécessaires doivent être entreprises pour que la distribution soit de plus en plus respectueuse de l'environnement.

Les typologies de transport utilisées comprennent majoritairement le fret aérien (hors de l'Europe) et le transport routier (en Europe) avec, de façon marginale, du fret ferroviaire et du fret maritime, du fait des contraintes géographiques et des délais. Environ 60 % des volumes de marchandises sont distribués par voie routière, mais près de 95 % des émissions de gaz sont liées à la distribution par voie aérienne. C'est sur ce plan que Kering concentre la majorité de ses efforts. Même si les émissions imputées au transport routier sont limitées, il est important de rappeler que celui-ci se concentre principalement dans les centres-villes et engendre des impacts extérieurs négatifs, comme la pollution atmosphérique, des nuisances sonores, des accidents, des embouteillages, ainsi que des maladies respiratoires qui ont des conséquences directes sur la vie quotidienne et la santé des personnes. C'est pour cette raison que toutes les livraisons dites du « dernier kilomètre » nécessitent une attention particulière.



Les transports effectués pour le compte de Kering comprennent l'ensemble des expéditions depuis les différents centres de groupage vers les centres de distribution centraux, la distribution depuis les entrepôts centraux jusqu'aux entrepôts régionaux, les livraisons du dernier kilomètre jusqu'aux magasins et jusqu'aux clients finaux, les transports interentreprises et les flux de logistique inverses, aussi bien en B2B qu'en B2C (e-commerce inclus).

Les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour le transport sont les suivants :

- Se conformer à l'ensemble des lois, réglementations et principes nationaux et internationaux
- Garantir des conditions de travail satisfaisantes, sûres et saines pour les collaborateurs et les travailleurs
- Développer et promouvoir une stratégie interne de développement durable et de réduction de l'empreinte carbone
- Faire un reporting détaillé des émissions carbone issues du transport
- Optimiser les itinéraires
- Réduire l'intensité des moyens de transport uniques
- Promouvoir un transfert modal en faveur de moyens de transport à impact réduit
- Développer des programmes durables pour limiter les émissions issues du transport aérien



## EXIGENCES MINIMALES

**Respecter la réglementation nationale**

Les sociétés de transport qui travaillent avec Kering ont l'obligation légale de se conformer strictement aux réglementations nationales et locales, notamment concernant l'environnement, la santé, la sécurité et le bien-être des ouvriers permanents et ponctuels dans l'usine.

**Se conformer aux attentes en matière de droits de l'Homme et d'exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique Kering**

Kering s'engage à respecter et à garantir les droits de l'Homme reconnus dans le monde entier, à la fois dans ses activités et ses relations commerciales.

À cette fin :

- Kering met à disposition son Système d'Alerte aux personnels externes et occasionnels travaillant chez un prestataire/fournisseur ou un partenaire extérieur avec lequel le Groupe et/ou ses Maisons entretiennent des relations contractuelles. Kering attend donc de ses fournisseurs directs, en cas de doute ou de dysfonctionnement liés aux principes définis dans le Code d'éthique Kering et sa Charte Fournisseurs, qu'ils fassent appel aux Comités d'éthique (par e-mail ou via l'assistance téléphonique externe). Voir l'[Annexe : Système d'Alerte de Kering](#) ;

Kering exige des fournisseurs de ses marques qu'ils se conforment à la Charte Fournisseurs Kering, qui couvre des sujets clés tels que l'éthique, les conditions sociales, l'environnement et la sécurité, dans le respect des normes internationales. Kering exige que les temps de repos des chauffeurs soient rigoureusement respectés et que les livreurs dans les espaces urbains soient salariés de façon permanente par les sous-traitants ou qu'ils bénéficient des mêmes droits et avantages sociaux que des salariés permanents de leur pays.

**Contribuer de façon proactive à l'élaboration de la stratégie de développement durable du Groupe, en élaborant une feuille de route claire concernant la réduction des GES liés au transport.**

Condition préalable à la collaboration, tout transitaire doit être en mesure de s'engager dans des objectifs stricts de réduction de ses émissions et doit contribuer de façon proactive à l'élaboration de la stratégie de développement durable, en proposant un plan de réduction des émissions CO<sub>2</sub>e efficace, ainsi que des stratégies visant une efficacité et une optimisation accrue, une transition vers des modes de transport utilisant des carburants plus durables et une électrification des véhicules.

Il est également demandé aux fournisseurs de contribuer au bilan environnemental du Groupe, en transmettant un rapport périodique relatif à leur empreinte carbone conforme à la norme internationale EN 16258, ou conforme à la réglementation en vigueur.

Les exigences du Standard Kering pour le transport s'appliquent à tous les coursiers et transitaires responsables de toutes les expéditions dans le cadre de la distribution B2B et B2C (voir ENCADRÉ 1), à l'exception des flux sortants ou inverses pour les clients indirects dans des conditions de départ d'usine.

**Éliminer progressivement les plastiques à usage unique**

Dans le cadre de son engagement public au sein du Fashion Pact, le Groupe s'efforce de supprimer tous les plastiques à usage unique nocifs et non nécessaires des emballages de produits destinés au B2B d'ici à 2030. Il s'engage également à augmenter au maximum la part de matières recyclées des emballages à usages multiples (50 % des emballages devront être recyclés à 100 % d'ici à 2030).

Les fournisseurs doivent ainsi éviter l'ajout de tous types d'emballages plastique à usage unique lors de la manutention des marchandises et préférer des solutions à usages multiples ou des matériaux exempts de plastique, faciles à recycler.



## EXIGENCES MINIMALES

### Réduire les GES en faisant les meilleurs choix au quotidien

Il est demandé aux coursiers et aux transitaires d'identifier les meilleures solutions disponibles sur le marché et de les adopter. Il est requis, en particulier, de choisir les moyens de transport présentant le facteur d'émission le plus bas (seuil max. pour les avions : 600 g CO<sub>2</sub>/t.km ; seuil pour les camions et camionnettes : norme EURO 6) et de réduire autant que possible les distances à travers le monde à chaque livraison afin de limiter les émissions de CO<sub>2</sub>e. Toute amélioration sur le plan environnemental devra garantir, dans tous les cas, les standards de qualité les plus élevés et devra respecter les délais définis pour le service en question.

Les fournisseurs doivent réévaluer à chaque saison leurs performances concernant leur sélection des moyens de transport, l'identification du meilleur itinéraire possible et le facteur moyen d'émission, en portant une attention toute particulière au fret aérien.

### Revoir le modèle de distribution

Il est possible d'obtenir une véritable réduction des émissions de CO<sub>2</sub>e liées au transport en revoyant le modèle de distribution et en incluant les impacts environnementaux dans les critères du processus de prise de décision.

Les marques doivent, en particulier, adopter des solutions plus écologiques pour les objets qui ne sont pas des marchandises (emballages, outils visuels, vitrines et uniformes), favorisant le fret maritime et ferroviaire dès que possible. Il est fortement recommandé d'opter pour la même approche dans le cadre de la logistique inverse et elle doit être prise en compte pour les produits lents à s'écouler et/ou reconduits.

### Proposer une livraison du dernier kilomètre écologique

Les livraisons du dernier kilomètre vers les magasins en B2B ou vers le client final en B2C peuvent souvent être perturbées par diverses contraintes et restrictions qui sont inhérentes aux zones urbaines où s'effectuent les livraisons (par ex. une circulation intense dans les zones à forte densité de population ou des zones où la circulation est limitée). Afin de contribuer à améliorer les conditions de vie dans les zones et les communautés urbaines, réduire les impacts extérieurs négatifs et surmonter les restrictions pouvant limiter la qualité et la ponctualité du service, il est fortement recommandé aux fournisseurs de mettre en place, lorsque cela est possible, un service de livraison écologique en utilisant des véhicules électriques ou toute autre alternative respectueuse de l'environnement.

### Fournir des Indicateurs Clés de Performance environnementale (e-KPIs)

Kering exige de ses fournisseurs un rapport mensuel relatif à leur empreinte carbone, conformément à la norme internationale EN 16258 et à la réglementation en vigueur (voir [ENCA-DRÉ 2](#)), dans le but de contrôler et d'analyser les émissions de CO<sub>2</sub>e liées aux flux de distribution et de mettre en place des actions adaptées lorsque les tendances ne sont pas en adéquation avec les objectifs définis.

Ces données alimenteront également chaque année le bilan environnemental du Groupe et contribueront au respect, par le Groupe, des exigences légales en matière de comptabilité non financière.



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Parvenir à une réduction et à une compensation mesurable des émissions

Si l'élaboration d'une feuille de route pour réduire les émissions de GES fait partie des exigences minimales pour toutes les activités et les services de transport, le fait de parvenir à réduire ou à compenser correctement, de façon mesurable, ses émissions sera une condition supplémentaire qui sera progressivement visée comme objectif, en suivant l'ordre de priorité ci-après :

1. Éviter ou réduire ses émissions par l'optimisation des itinéraires, l'électrification des modes de transport, le transfert modal, une plus grande efficacité des carburants des camions et des avions.
2. Adopter toute innovation permettant d'éviter ou de réduire les émissions, comme le déploiement de programmes de carburants durables pour les avions.
3. Compenser les émissions dites difficiles à réduire via des initiatives fiables, validées par Kering afin de s'assurer qu'elles sont conformes aux standards du Groupe

### Proposer de nouvelles technologies et des business models visant à réduire les impacts environnementaux

Il est demandé aux fournisseurs de non seulement mettre en place les meilleures options disponibles dans le cadre des services de logistique traditionnels, mais également d'avoir une approche plus disruptive, en identifiant des solutions de transport et des modèles commerciaux alternatifs.

L'innovation est la clé, en particulier au niveau de la stratégie omnicanale du Groupe. Les coursiers et les transitaires doivent développer une activité agile, capable de satisfaire les besoins des clients qui sont particulièrement attentifs à l'environnement, et proposer un service durable, personnalisé, notamment dans l'e-commerce, en affichant clairement l'intégralité de leurs options écoresponsables, comme la livraison à vélo, par drones ou par robots de livraison autonomes, d'autres options de livraison écologique plus lentes au lieu des livraisons en 24 h, la collecte des emballages auprès des clients finaux, etc. De même, les technologies de Business Intelligence et autres infrastructures digitales, comme les accusés de réception électroniques, le groupage des commandes afin de réduire le nombre de livraisons ou l'optimisation des itinéraires, sont des éléments fondamentaux afin de répondre rapidement aux possibilités offertes par le marché digital, et pour fournir au Groupe des données actualisées, transparentes et fiables.

### Viser les meilleurs modèles de certification

Les fournisseurs sont encouragés à obtenir une certification reconnue de leurs processus aux niveaux mondial, régional ou national en matière de développement durable et de responsabilité sociale. Le contrôle du fournisseur et/ou de ses produits par une tierce partie est préféré aux contrôles ou déclarations effectués par le fournisseur lui-même.

La certification ISO 14001, qui garantit la mise en place d'un système de gestion environnementale approprié, est reconnue comme étant une valeur ajoutée évidente.

Au-delà des aspects environnementaux, la certification ISO 9001 relative au système de gestion de la qualité, la certification ISO 45001 relative à la santé et à la sécurité au travail, ainsi que la certification SA 8000, relative à la responsabilité sociale, sont très fortement recommandées.



## ENCADRÉ 1 : B2B, B2C et omnicanal

Les définitions suivantes sont couramment utilisées dans le domaine de la logistique.

**B2B (business-to-business)**

Dans le B2B, les produits sont expédiés directement à une entreprise ou à un revendeur. Les volumes à traiter sont très importants et nécessitent un grand nombre de palettes et de colis. Lorsqu'il est question de distribution B2B, le Groupe fait référence aux flux visant à réapprovisionner tous les magasins avec les produits nécessaires à l'activité quotidienne.

**B2C (business-to-consumer)**

Dans le B2C, les commandes vont directement au client final. Il s'agit souvent de petites quantités et de colis individuels.

La distribution B2C correspond ainsi aux flux liés à l'e-commerce, permettant la livraison de produits directement aux clients finaux, conformément à leurs commandes et aux services sélectionnés.

	B2B	B2C
<b>Flux entrants</b>	depuis les fournisseurs/centres de groupage vers les entrepôts centraux	
<b>Flux sortants</b>	depuis les entrepôts centraux vers les entrepôts régionaux	
<b>Dernier kilomètre</b>	depuis les entrepôts régionaux jusqu'aux magasins	depuis les entrepôts régionaux / magasins jusqu'au domicile (= client final)
<b>Interentreprises</b>	entre magasins	
<b>Logistique inverse</b>	depuis les magasins / entrepôts régionaux jusqu'aux entrepôts centraux	depuis les clients finaux jusqu'aux magasins / entrepôts régionaux

**Omnicanal**

La progression de l'activité e-commerce a engendré la convergence des flux B2B et B2C en des chaînes d'approvisionnement omnicanales. Le commerce omnicanal est une forme de vente axée sur la demande des consommateurs, permettant un plus grand confort et une expérience shopping améliorée, en ligne et en magasin, effaçant la frontière entre le monde physique et le monde digital. La stratégie omnicanale implique une approche collaborative, regroupant de multiples services de livraison personnalisés (ex. livraison à domicile ou « click & collect » avec retrait en magasin) et une variété de paramètres de distribution interchangeable (par ex. satisfaire des commandes provenant de différents entrepôts ou directement depuis des magasins) afin de satisfaire les nouveaux besoins dynamiques des consommateurs.



## ENCADRÉ 2 : Reporting sur l’empreinte carbone

Afin de favoriser des déclarations normalisées, exactes, plausibles et vérifiables, et de contribuer efficacement au bilan environnemental du Groupe, Kering s’appuie sur la norme EN 16258 qui établit une méthodologie commune permettant le calcul et la déclaration de ses consommations énergétiques et de ses émissions de gaz à effet de serre (GES) en lien avec les services de transport (fret de marchandises / transport de passagers ou les deux).

Kering demande à tous ses fournisseurs de transmettre un reporting mensuel afin de contrôler les émissions de GES de tous les flux entrants ou sortants.

Ce reporting doit contenir au moins, pour chaque envoi et chaque segment d’itinéraire associé, des informations sur la marque, le pays d’origine et de destination, le mode de transport, les caractéristiques du mode de transport (type d’appareil, marchandises/passagers, taille du container...), nombre de pièces, volume, poids brut, poids imposable, distances, t.km (incluant le retrait et la livraison), émissions en tonnes d’équivalent CO<sub>2</sub> sur toute la chaîne énergétique (« du puits à la roue ») y compris le pré- et le post-acheminement.

Le format de référence complet, incluant toutes les exigences obligatoires, est annexé au contrat signé avec les fournisseurs de services de transport.



STANDARDS  
RELATIFS  
À LA FIN DE VIE

---

Un nombre important d'impacts environnementaux liés à l'industrie de la mode est associé à la fin de vie d'un produit, la gestion des chutes et des invendus, ainsi qu'à la prolifération des microfibres rejetées dans la nature. L'élaboration de méthodes plus efficaces pour prolonger la vie des produits, dans leur conception et leur fabrication, mais aussi dans le choix des matières et des ressources qui les composent, permettra non seulement de limiter ces impacts et la dépendance à de nouvelles ressources, mais également d'éviter à terme la destruction des matières. La promotion d'une économie circulaire, tirant au maximum partie des ressources à toutes les étapes de leur cycle de vie, facilitera leur transformation finale en nouvelles matières premières et en nouveaux produits grâce au réemploi, à la réparation, à la refabrication et au recyclage.

Depuis 2020, dans le cadre de sa méthodologie EP&L élargie, Kering a inclus l'utilisation et la fin de vie des produits dans son analyse permettant d'évaluer les impacts environnementaux liés à l'utilisation des produits par les consommateurs, ainsi que les pratiques de tri, de revente ou de don des produits de luxe. Le champ d'action élargi de l'EP&L permet au Groupe de comprendre et de quantifier le cycle de vie complet de ses produits, de la fabrication à l'élimination.

Les Standards Kering relatifs à la fin de vie sont conçus pour promouvoir et encourager la prise en considération de la fin de vie de toutes les catégories de produits, des déchets de production aux outils visuels, en passant par les emballages, dans le but de développer des pratiques favorisant la circularité.

---

Les Standards Kering relatifs à la fin de vie s'appliquent aux produits finis et aux déchets pré- et post-consommateur :

Déchet pré-consommateur : par exemple les invendus, les matières premières non utilisées, les produits endommagés et semi-finis, ainsi que les chutes de production.

Déchet post-consommateur : par exemple les produits, les emballages, les outils visuels.

Ces exigences viennent renforcer tout ce qui définit Kering : créativité, savoir-faire d'exception, et qualité. Elles ne cherchent pas à restreindre l'innovation, mais à mieux l'accompagner.

En résumé, les principes clés qui sous-tendent les Standards Kering relatifs à la fin de vie sont les suivants :

- Se conformer à l'ensemble des lois, réglementations et principes nationaux et internationaux liés notamment au respect des droits de l'Homme, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la préservation de l'environnement, comme énoncé dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique Kering](#).
- Gérer la conception et la fabrication des produits et des composants afin de prendre en compte la fin de vie
- Promouvoir une approche de conception dite « cradle-to-cradle » (réutilisation à l'infini) en visant le zéro destruction de matières
- Agir par ordre de priorité : réemployer, réparer, refabriquer et recycler



## EXIGENCES MINIMALES

## Respecter la réglementation nationale

Pour toutes leurs opérations, les fournisseurs ont l'obligation légale de se conformer strictement aux réglementations nationales et locales, notamment concernant l'environnement, la santé, la sécurité et le bien-être des ouvriers permanents et ponctuels dans l'usine.

## Se conformer aux attentes en matière de droits de l'Humain et d'exigences sociales telles que définies dans le Code d'éthique Kering

Kering s'engage à respecter et à s'assurer du respect des droits humains, à la fois dans ses activités et ses relations commerciales. À cette fin :

- Kering met à disposition son Système d'Alerte aux collaborateurs externes et occasionnels chez tout prestataire/fournisseur ou partenaire extérieur avec lequel le Groupe et/ou ses Maisons entretiennent des relations contractuelles. Kering attend donc de ses fournisseurs directs, en cas de doute ou de dysfonctionnement liés aux principes définis dans le Code d'éthique de Kering et de sa Charte fournisseurs, qu'ils fassent appel aux Comités d'éthique (par email ou via la hotline externe).

Voir l'[Annexe : Système d'alerte de Kering](#) ;

- Kering exige des fournisseurs de ses marques qu'ils soient audités pour vérifier leur conformité à la Charte Fournisseurs, qui couvre des sujets clés tels que l'éthique, les conditions sociales, l'environnement et la sécurité, dans le respect des normes internationales. Ces audits sont réalisés par l'équipe Kering en charge des audits fournisseurs (KSCA – Kering Supply Chain Audit Team). Ces audits, qui s'ajoutent aux engagements des fournisseurs, visent à fournir un cadre de gestion des risques pour répondre aux principales préoccupations en matière de développement durable dans la chaîne d'approvisionnement. Les entreprises auditées doivent passer l'audit avec succès ou remédier aux problèmes de non-conformité dans un délai raisonnable. Pour plus d'informations, voir l'[Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).

## Penser « cradle-to-cradle », en visant le zéro destruction

Les produits et les composants doivent être conçus en tenant compte de leur fin de vie et de leur transformation ultérieure en nouvelles matières premières et en nouveaux produits. Cela permet de minimiser la production de déchets, tout en réduisant la dépendance en de nouvelles ressources naturelles.

Avant de choisir une matière, un tissu ou un emballage, les marques et les fournisseurs devraient avoir défini une feuille de route pour déterminer la façon dont ils seront gérés en fin de vie, avec pour objectif d'éviter leur destruction. Par destruction, on entend :

- Les combustibles solides de récupération (CSR)
- L'incinération, avec ou sans récupération d'énergie
- L'enfouissement des déchets

Les marques et les fournisseurs devraient agir par le biais de l'éco-conception en vue du recyclage, ainsi qu'en assurant la collecte des déchets, le tri et le recyclage ou la valorisation des composants et des chutes de matières premières, en pratique et à grande échelle.

Cette politique s'applique aux produits finis et aux déchets pré- et post-consommateur :

Déchet post-consommateur : par exemple les produits, les emballages, les outils visuels ;

Déchet pré-consommateur : par exemple les invendus, les matières premières non utilisées, les produits endommagés et semi-finis, ainsi que les chutes de production.

## Les matières oxo-dégradables ne sont pas acceptées.

Les matières oxo-fragmentables sont interdites. Il n'est pas avéré que les plastiques oxo-fragmentables se biodégradent et les fragments qui en résultent pourraient augmenter le niveau de microplastiques dans les océans. Leurs avantages sur le plan environnemental sont donc questionnables.



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Le recyclage est la dernière option

Les marques doivent suivre un ordre de priorité pour gérer la fin de vie des produits en suivant la hiérarchie ci-après :

1. Réduire
2. Réemployer
3. Réparer
4. Refabriquer
5. Recycler

Le caractère recyclable de chaque composant d'un produit doit être vérifié individuellement et dans sa globalité :

Matière > Textile (multi-matières) > Produit (multi-composants)

Car une matière peut être recyclable mais perdre de sa recyclabilité en fonction de la conception du produit et si elle est mélangée ou associée à d'autres matières, et en fonction des programmes de recyclage mis en place localement, permettant de s'assurer que le produit va être recyclé en pratique et à grande échelle.

### Le processus de recyclage doit préserver la valeur de la matière autant que possible

Pour pouvoir être dit « recyclable », un produit doit être conforme aux recommandations suivantes :

- Il doit être effectivement collecté et recyclé dans la pratique et à grande échelle : il doit faire l'objet d'un taux de recyclage post-consommateur de 30 % dans plusieurs régions, représentant collectivement au moins 400 millions d'habitants [voir [ENCADRÉ 1](#)]
- Au moins 50 % des matières du produit désassemblé doivent être recyclées ou valorisées
- Le recyclage au sein même d'une industrie spécifique doit être l'option privilégiée (c'est-à-dire en circuit fermé), afin de stimuler une conception favorisant la recyclabilité, l'innovation des matières et la demande en faveur d'intrants recyclés
- Lorsque les produits sont recyclés par d'autres industries ou dans d'autres applications (circuit semi-fermé), ceux-ci doivent être conçus pour être à nouveau recyclés et, au final, séparés [voir [ENCADRÉ 3](#)]

### L'éco-conception doit davantage intégrer la fin de vie

Afin de favoriser la seconde vie d'un produit ou d'un composant, sa conception doit prendre en considération les objectifs suivants, sans compromettre la qualité et la durabilité physique du produit (principale priorité dans une économie circulaire) :

La conception en vue du réemploi : faire en sorte que l'anonymisation soit possible, lorsque cela est possible

La conception en vue du recyclage et de la valorisation :

- Faciliter le désassemblage du produit, un principe de conception qui permet de décomposer le produit de telle façon que les composants et matériaux peuvent être réemployés, refabriqués ou recyclés
- Simplifier la composition des produits
- Éviter les matériaux problématiques qui pourraient gêner ou empêcher la recyclabilité

### Le compostage n'est pas la solution idéale

Dans une économie circulaire, la conception en vue du recyclage préservant avantagement la valeur de la matière, est privilégiée par rapport à la conception en vue du compostage.

En fonction de la matière (plastique, papier, laine, ...), le compostage peut être considéré soit comme un processus d'élimination des déchets, soit comme un processus de réutilisation des déchets (recyclage biologique). Le compostage n'est un processus de recyclage que s'il offre un mécanisme permettant de nourrir le sol sous la forme de fertilisant ou d'amendement pour le sol, et que les nutriments d'origine organique contenus dans le produit ou l'emballage seraient perdus s'ils n'étaient pas compostés. Par exemple, le compostage des déchets organiques ménagers est une forme de recyclage qui permet au carbone d'être stocké dans le sol et qui alimente celui-ci en matières organiques. En revanche, les plastiques biodégradables compostés se désagrègent en laissant derrière eux de l'eau et du CO<sub>2</sub> : le reste disparaît et n'est plus disponible pour une seconde vie, ni pour apporter des nutriments au sol. Composter un plastique compostable n'est pas du recyclage. Les matières compostables doivent disposer d'une collecte adaptée et à des infrastructures de compostage pour pouvoir être réellement compostées. Le compostage peut être effectué dans une installation industrielle en se conformant à un processus contrôlé et géré par des professionnels, ainsi que dans un espace collectif ou chez un particulier, où le processus sera régi par les compétences du propriétaire.



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Le rejet de microfibres doit être évité

Les chaînes d'approvisionnement de l'industrie de la mode peuvent avoir un impact sur la biodiversité marine par le rejet de microfibres (incluant des microparticules de plastique) dans les cours d'eau et les océans. Cela peut se produire lors de la fabrication des fils et des tissus, ainsi que lors de la phase d'utilisation du produit par le consommateur. Plusieurs actions préventives peuvent limiter ces impacts potentiels :

Durant la fabrication du produit :

- Limiter le risque de rejet dès le début du cycle de vie
- Améliorer la gestion et les bonnes pratiques relatives aux matières plastiques de base (dans le cas de la fabrication de produits utilisant du plastique, y compris des fibres textiles)
- Promouvoir l'éco-conception en mettant en place des méthodes de test normalisées et des analyses vis-à-vis de la dégradation des fibres en lien avec les différents paramètres de production (c'est-à-dire comme ceux mis au point par The Microfibre Consortium)

Consignes d'entretien pour les consommateurs :

- Laver moins fréquemment les vêtements et le linge de maison, à basse température et en utilisant un programme d'essorage à faible vitesse
- Utiliser des lave-linges avec chargement frontal si possible
- Faire sécher le linge sur un étendoir plutôt qu'au sèche-linge
- Identifier les principales zones de rejet et agir sur ces points
- Installer un filtre à micro fibres dans le lave-linge
- Utiliser un filet à linge, qui permet de réduire la quantité de microfibres qui pourraient s'échapper vers les cours d'eau et les océans à cause du lavage

Limiter l'impact des microfibres une fois qu'elles ont été rejetées dans la nature n'est pas la meilleure solution. En effet, les initiatives de nettoyage des océans n'ont pas démontré leur efficacité et peuvent également avoir un impact négatif sur la biodiversité marine.

Les fibres biodégradables/compostables ne peuvent pas être considérées comme une solution potentielle à la problématique des rejets de microfibres car la biodégradation et la compostabilité dépendent toutes deux de conditions environnementales très spécifiques en termes de température et d'humidité. Or, ces conditions ne sont pas forcément réunies dans tous les environnements où se retrouvent les microfibres. Ainsi, alors qu'une fibre peut être étiquetée « biodégradable » ou « compostable », cela peut ne pas être vrai dans certains environnements, comme les profondeurs marines, les zones de grand froid, etc. De plus, dans le cadre d'un processus de biodégradation ou de compostage, des produits chimiques issus des textiles vont être rejetés dans la nature, comme notamment certains pigments et teintures (qui peuvent être synthétiques), ou encore des revêtements et des finitions.



## ENCADRÉ 1 : Définitions

## Produits et composants issus de la mode

**RÉEMPLOI**

opération par laquelle un produit ou un composant est utilisé de façon répétée, et durant de longues périodes, dans le cadre de son usage d'origine, sans être modifié, refaçoné ou recyclé de façon significative. Les produits peuvent être « préparés pour le réemploi », c'est-à-dire être nettoyé, réparé ou légèrement modifié, pour pouvoir continuer à être utilisés sur le long terme et par de multiples utilisateurs.

**RÉPARATION**

opération par laquelle un produit ou un composant défectueux ou endommagé est remis en état d'utilisation.

**REFABRICATION**

opération consistant à créer un produit à partir de produits ou composants existants. Cette opération peut inclure le désassemblage, la recoloration, le relooking et autres procédés permettant d'améliorer la durabilité physique et affective du produit.

**RECYCLAGE**

Procédé par lequel un produit est ramené à l'état de matières premières de base afin de retraiter ces matières et de les utiliser dans de nouveaux produits, composants ou matières.

Source – Fondation Ellen Mac Arthur, 2020, Vision of a circular economy for fashion

141

## Emballages

**EMBALLAGES RÉUTILISABLES**

Des emballages qui ont été conçus pour accomplir, ou qui démontrent une capacité à accomplir, un nombre minimal d'utilisations ou de rotations dans un système du réemploi.

**EMBALLAGES RECYCLABLES**

Un emballage (1) ou un composant d'emballage est dit recyclable s'il est avéré que sa collecte, son tri et son recyclage post-consommateur fonctionnent bien dans la pratique et à grande échelle (2).

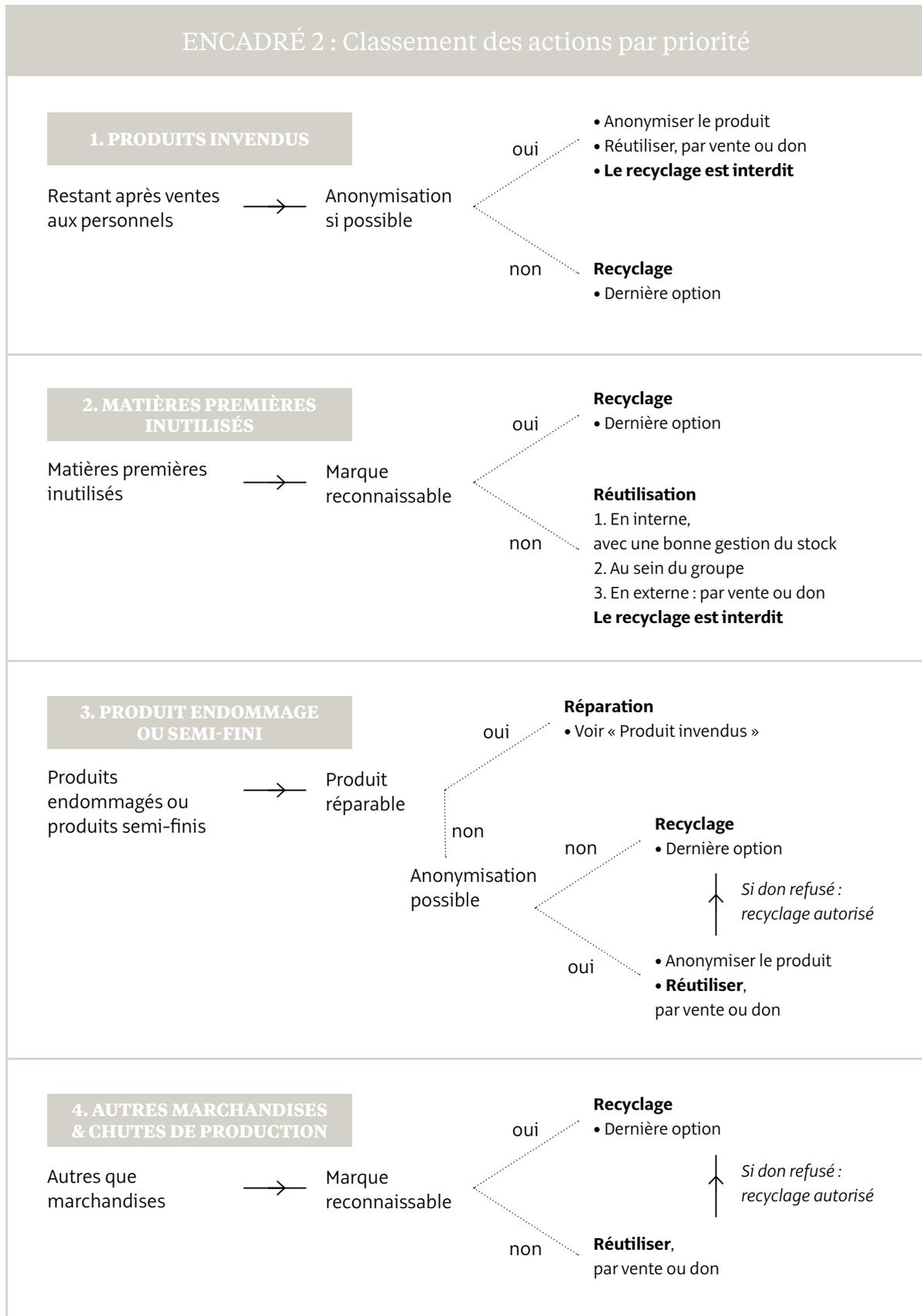
## Remarques

1. Un emballage peut être considéré recyclable si ses principaux composants, représentant plus de 95 % du poids total de l'emballage, sont recyclables conformément à la définition ci-dessus et si les composants mineurs restants sont compatibles avec le processus de recyclage, sans entraver la recyclabilité des principaux composants.
2. L'évaluation et le seuil proposés pour savoir si la recyclabilité d'un emballage est avérée « dans la pratique et à grande échelle » sont les suivantes : cet emballage fait-il l'objet d'un taux de recyclage post-consommateur de 30 % dans plusieurs régions, représentant collectivement au moins 400 millions d'habitants ?

Source – Fondation Ellen Mac Arthur, 2020, « POUR UNE NOUVELLE ÉCONOMIE DES PLASTIQUES »



## ENCADRÉ 2 : Classement des actions par priorité



## ENCADRÉ 3 : Le processus de recyclage

## 1. DÉMANTÈLEMENT

**Manuel**

Permet de préserver la matière et d'obtenir une bonne qualité homogène.

**Mécanique**

Souvent nécessite que la matière soit écrasée ce qui la détériore et de la mélanger avec une autre matière pour en obtenir une qualité moyenne.

## 2. RESTAURATION

**Valorisation**

Très faible transformation du produit. Un nouveau produit est créé à partir des produits ou composants existant.

**Recycler**

Un produit est ramené à l'état de matières premières de base afin de retraiter ses matières et de les utiliser dans de nouveaux produits, composants ou matières.

**Dévalorisation**

Les propriétés du matériau recyclé sont inférieures et ne peuvent être utilisés pour les mêmes applications que le matériau vierge.

## 3. UTILISATEUR DE LA MATIÈRE SECONDAIRE

**Circuit fermé**

Utilisé pour remplacer la même matière vierge dans les produits Kering ou dans l'industrie de la mode.

**Circuit semi-fermé**

Utilisé pour remplacer la même matière vierge dans un autre secteur (automobile, bâtiment).

**Circuit ouvert**

Utilisé pour remplacer une autre matière dans un autre secteur.

Dans le domaine de l'innovation, les solutions de recyclage de textile à textile demandent un traitement mécanique (mais souvent avec des standards de qualité compromis). Si les technologies de recyclage chimique des textiles sont naissantes, elles sont déjà prometteuses et commencent à entrer sur le marché.



STANDARD  
RELATIF À  
L'INNOVATION

---

L'innovation durable dans le secteur de l'habillement est un mouvement récent et en perpétuelle évolution. Si l'on ne trouvait il y a encore 5 ans que très peu d'innovateurs travaillant dans ce domaine, il existe aujourd'hui un écosystème entier regroupant : des innovateurs et leurs startups, des accélérateurs, des investisseurs ainsi que des institutions académiques et gouvernementales. En effet, l'innovation est motrice dans le développement durable, il s'agit d'ailleurs d'un élément clé qui permet à Kering d'atteindre ses objectifs en matière de durabilité. Comme indiqué dans l'introduction de ces Standards, Kering s'est fixé l'objectif ambitieux de réduire son EP&L de 40 % à l'horizon 2025. Après analyse, nous sommes convaincus que 50% de cette réduction proviendra de l'application de l'ensemble des sections précédents des Standards Kering. Pour atteindre les 50% restants, nous pensons qu'il sera nécessaire de s'appuyer sur des solutions innovantes, telles que des matières premières alternatives (par exemple des alternatives au cuir à base de mycélium, des polyuréthanes bio-sourcés, etc.), ainsi que de nouveaux moyens de traitement des matériaux (par exemple des solutions de teinture biotech, des technologies laser pour le denim, etc.).

Ainsi, cette section des Standards vise à identifier les sujets principaux qui doivent être abordés lors de l'évaluation du caractère durable de ces innovations. La section recouvre les nouveaux matériaux qui peuvent compléter ou remplacer les matériaux traditionnels existants ainsi que les nouvelles technologies et solutions de fabrication. Elle a été développée sur la base de recherches et d'analyses menées par des plateformes de premier plan telles que [Fashion For Good](#), partenaire clé de Kering en matière d'innovation, et [Textile Exchange](#), entre autres. Ce Standard sur l'innovation durable porte principalement sur la première moitié de la chaîne de valeur du vêtement, à savoir sur les matières alternatives et technologies de transformation. Les nouveaux modèles commerciaux pour redéfinir l'utilisation des matériaux et des processus (telles que les technologies numériques, la revente / location) sont également un domaine très important de l'innovation de la mode, et ne doivent pas être sous-estimés en termes de potentiel impact positif. Cependant, ils sortent du champ d'application de ce Standards car ils sont souvent plus étroitement liés avec la stratégie commerciale et les flux logistiques, par opposition aux matières premières et aux processus de fabrication.



Dans cette section, lorsque nous parlons d'« innovation », nous faisons référence à une nouvelle matière ou technologie qui complétera ou remplacera les matières et processus traditionnels de la chaîne d'approvisionnement.

Ce Standard aborde les sujets clés suivants :

- Les matières de base
- Les intrants matériels et leur traitement (pour les fibres)
- La fin d'utilisation
- Les nanotechnologies
- Les OGM

Il convient de noter que, selon l'innovation proposée, tous les sujets ci-dessus ne seront pas pertinents. Il faut également garder à l'esprit que, puisque le mouvement d'innovation durable dans le secteur de l'habillement est relativement récent, les définitions et la terminologie utilisées par l'industrie peuvent varier. Ce Standard tente de classer ces termes en fonction des conceptions et des tendances dominantes actuelles.

Le Standard Kering pour l'innovation doit être lu en complément avec les Standards Kering relatifs à la matière ou au processus correspondant le mieux à l'innovation proposée (voir le [Standard Kering pour les plastiques](#), le [Standard Kering pour les fibres synthétiques](#), le [Standard Kering pour la fabrication textile](#), etc.).

Voici les principes clés qui soutiennent le Standard Kering pour l'innovation :

- Respecter les lois nationales et internationales, les principes et les réglementations notamment liés au respect des droits humains, aux libertés fondamentales, à la santé et à la sécurité, ainsi qu'à la protection de l'environnement, comme indiqué dans la Charte Fournisseurs du [Code d'éthique de Kering](#)
- Respecter le principe de précaution
- Comprendre la valeur ajoutée de l'innovation en termes d'impacts environnementaux et sociaux
- Identifier les signaux d'alarmes et recueillir plus d'information associée avant de procéder à l'adoption d'une innovation proposée



## EXIGENCES MINIMALES

## Appliquer le principe de précaution et évaluer l'impact

Kering encourage pleinement l'application du principe de précaution en ce qui concerne nos impacts environnementaux et sociaux. Nous sommes signataires du Pacte mondial de l'ONU qui se positionne également en faveur du principe de précaution et déclare qu'« en cas de risque de dommages graves ou irréversibles, l'absence de certitude scientifique absolue ne doit pas servir de prétexte pour remettre à plus tard l'adoption de mesures effectives visant à prévenir la dégradation de l'environnement ». En termes d'activité, cela signifie chercher des solutions pour prévenir les dommages, plutôt qu'attendre de devoir les réparer.

Dans l'ensemble de ses activités, Kering soutient systématiquement les approches innovantes et durables, c'est-à-dire les approches qui ne dégradent pas l'environnement et qui n'ont pas d'impact négatif sur les individus, aujourd'hui ou à l'avenir. Cela étant, nous devons en premier lieu éviter de porter préjudice à l'environnement et à la société. Cela s'avère particulièrement vrai dans le cas de l'innovation, puisque de nombreuses technologies et solutions sont expérimentales et que leur efficacité n'a pas pu être prouvée.

Ainsi, lors de l'analyse d'une nouvelle matière ou d'un nouveau processus, il est impératif de :

- Demander à l'innovateur de communiquer des données, de préférence une ACV (basée sur la norme ISO 1440, en particulier sur l'UNI EN ISO 14040 (2006) et l'UNI EN ISO 14044 (2018), afin de mieux comprendre l'impact potentiel de l'innovation sur l'environnement et la société
- De nombreuses innovations sont encore au stade du développement et sont donc difficiles à évaluer en termes d'impact (par exemple, il est impossible de réaliser une ACV précise lorsqu'une innovation est encore en étude en laboratoire). Si une ACV est indisponible ou impossible à réaliser, les données d'impact auto-déclarées et les données vérifiées par une tierce partie sont toutes deux acceptables en tant qu'exigence minimale
- Les données d'impact viables recueillies auprès d'un innovateur doivent être transmises au département Développement Durable de Kering pour l'aider à déterminer son impact EP&L ainsi que les économies potentielles par rapport aux matières et processus traditionnels

## Respecter la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL) et la Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication (MRSL)

En plus de satisfaire à toutes les exigences réglementaires et légales nécessaires, toute nouvelle matière ou innovation de procédé doit être conforme aux listes PRSL et MRSL. Avant de devenir fournisseur de Kering, chaque innovateur doit garantir la conformité de ses produits vis-à-vis de la liste PRSL et/ou MRSL par le biais de tests adaptés. Par ailleurs, Kering conduit un programme de test des produits en interne afin de bénéficier d'une mesure d'audit supplémentaire.

La liste PRSL et la liste MRSL sont des annexes au contrat fournisseur (accord ou conditions d'achat) avec les marques de Kering. Pour plus d'informations, voir l'[Annexe : Résumé de la Politique Kering pour la gestion des produits chimiques](#).

## Passer avec succès l'audit Kering visant à vérifier la conformité au Code d'Éthique Kering

Kering exige des fournisseurs de ses marques qu'ils soient audités pour vérifier leur conformité à la Charte Fournisseurs Kering, qui couvre des sujets clés tels que l'éthique, les conditions sociales, l'environnement et la sécurité, dans le respect des normes internationales. Ce principe s'applique également aux innovateurs qui fourniront des matières ou de nouveaux procédés aux marques de Kering. Ces audits sont réalisés par le département Kering en charge de l'audit de la chaîne d'approvisionnement (KSCA) auprès des fournisseurs des marques de Kering. Cette démarche garantit la vérification des principaux enjeux sociaux et assure un certain niveau de sécurité. Les entreprises auditées doivent passer l'audit avec succès ou remédier aux problèmes de non-conformité dans un délai raisonnable. Pour plus d'informations, voir l'[Annexe : Conformité à la réglementation sociale et application du Code d'éthique Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).



## EXIGENCES MINIMALES

## Demander des informations sur la source des matières de base

Lors de l'analyse de l'impact potentiel des innovations, il est important de comprendre quelle matière de base a été utilisée pour produire l'énergie, la réaction chimique ou la matière. Veuillez consulter l'[ENCADRÉ 1 : Matières de base](#) pour une explication détaillée sur les différentes « générations » reconnues de matières de base.

Principes généraux à suivre pour les matières de base :

- Essayer de recueillir autant d'informations que possible auprès de l'innovateur sur la matière de base utilisée, afin d'évaluer au mieux son impact
- Généralement, les matières de base de première génération présentent un niveau d'impact nocif potentiel élevé (concurrence avec des ressources alimentaires, utilisation des terres, utilisation d'OGM, etc.). Ce niveau d'impact diminue à mesure que l'on utilise des matières de deuxième, troisième, puis quatrième génération. Pour cette raison, il convient d'essayer d'éviter les innovations qui ont recours à des matières de base de première génération. Cela peut s'avérer difficile car ces matières sont actuellement les plus disponibles sur le marché
- S'il est impossible pour les innovateurs d'éviter d'utiliser une matière de base de première génération, ils doivent être encouragés à se tourner vers d'autres sources (dans la mesure du possible sur le plan commercial) ou à fournir une feuille de route indiquant comment ils envisagent d'utiliser progressivement ce type de sources
- Si les matières de base d'une innovation ont des effets négatifs connus, alors celle-ci ne doit pas être utilisée. Ces effets négatifs peuvent inclure une concurrence avec la sécurité alimentaire locale, la libération de composés chimiques toxiques, un impact négatif sur la consommation ou la qualité de l'eau, etc.
- Tout mettre en œuvre pour garantir que les matières de base entrant dans la composition des matières synthétiques ne proviennent pas d'organismes génétiquement modifiés (OGM). Kering n'approuve pas l'utilisation des OGM
- Les fournisseurs doivent de préférence s'approvisionner en matériaux avec contenu bio-sourcé certifiés selon les normes suivantes :
  - DIN CERTCO pour les produits bio-sourcés
  - OK Biobased de TÜV
 Ces certifications ne contrôlent que les contenus en carbone bio-sourcé des matériaux.
- Les fournisseurs doivent fournir aux marques Kering, lorsque cela est possible, toute information supplémentaire et/ou certification relative à la gestion des matières de base dérivées de la biomasse. Parmi ces certifications, citons :
  - les labels FSC et PEFC (pour les matières à base de bois et ses sous-produits), la certification Bonsucro (pour les matières à base de canne à sucre et ses sous-produits), la certification ISCC (relative à leur chaîne de traçabilité pour la biomasse), la certification RED Cert (relative à leur chaîne de traçabilité liée à la durabilité de la biomasse).



## EXIGENCES MINIMALES

## Analyser les intrants de matières et leur traitement (pour les fibres)

Les intrants de matières (synthétiques ou bio-sourcés) et leur processus de traitement (bio-transformation, traitement mécanique ou chimique) constituent des éléments clés à analyser lorsque l'on souhaite déterminer l'impact d'une innovation en lien avec la production de fibres.

Privilégier les matières avec du contenu recyclé, certifiées par le Global Recycled Standard (GRS). Si ce n'est pas possible, s'approvisionner en matières avec du contenu bio-sourcé (contenu non dérivé du pétrole/de ressources fossiles) en tenant compte des recommandations du paragraphe précédent.

Les intrants de matières peuvent se classer comme suit :

**1.** Les fibres naturelles pour lesquelles les intrants de matière sont des végétaux ou des parties de végétaux (ex. : feuilles, liber, graines issus de déchets ou de résidus agricoles ou de sous-produits de l'industrie alimentaire) qui ne nécessitent pas la formation ou reformation de fibres. Les fibres sont généralement obtenues par des méthodes chimiques ou mécaniques et la structure de base de la fibre est essentiellement gardée intacte. Dans ce domaine, il existe aussi des fibres produites artificiellement (ex. : les fibres produites en laboratoire). En règle générale, ces matières ont un impact faible, tant au niveau des intrants que du traitement, mais leur qualité doit être améliorée pour qu'elles soient complètement adoptées.

Les catégories ci-dessous correspondent aux innovations relatives aux fibres fabriquées de façon synthétique (les fibres artificielles), en dehors de la catégorie traditionnelle des fibres chimiques artificielles fabriquées à partir de cellulose (ex. : viscose, acétate, modal, etc.). Elles traitent également des intrants de matières, produits chimiques et améliorations des techniques de fabrication qui leur sont associés.

**2.** Nouvelles fibres synthétiques (fibres polymères biosynthétiques) où des matières de base bio-sourcées sont transformées par des procédés extensifs chimiques et/ou naturels afin de produire des polymères thermoplastiques (ex. : PLA, PHA, bioPET, etc.). Parmi les alternatives synthétiques, il y a également les technologies dites de CCU (Captage et utilisation du carbone) qui correspondent au processus de captage du dioxyde de carbone (CO<sub>2</sub>) et à son utilisation en tant que matière première pour fabriquer des polymères dans le cadre d'applications textiles (ex. : CCU PLA), réduisant ainsi le CO<sub>2</sub> présent dans l'atmosphère et ses impacts négatifs. Les innovations dans cette catégorie de fibres sont prometteuses mais n'en sont qu'à leurs débuts, leur niveau de maturité technologique nécessitant d'être amélioré pour être utilisé à grande échelle. Les fibres chimiques sont dérivées de nouveaux polymères naturels (ex. : protéines, algues, chitine, etc.). Dans certains cas

(par ex., pour la soie « biofabriquée »), les ingrédients principaux ou les composants de base des fibres sont produits par des microorganismes (ex. : levure, bactéries) par le biais d'un processus de fermentation, avant d'être traitées et transformées de façon mécanique ou chimique en fibres ou filées en filaments. Il est souvent complexe de mesurer les impacts ou de définir des critères d'évaluation de développement durable pour ces innovations spécifiques, d'autant plus lorsqu'elles sont encore en phase de R&D. Des inquiétudes peuvent surgir vis-à-vis de l'utilisation d'OGM (organismes génétiquement modifiés) dans les fermenteurs, ainsi qu'au niveau des matières premières (ex. : le sucre provenant généralement de cultures OGM) pour alimenter les organismes vivants. Les traitements peuvent être catégorisés comme suit :

- 1.** traitement chimique (ex : application de solvants chimiques) ;
- 2.** traitement mécanique (ex : cationique, eau sous-critique) ; et
- 3.** bio-transformation (ex : utilisation de bactéries, dans le cadre d'un processus de fermentation).

Certaines solutions peuvent également être le résultat d'un mélange des traitements ci-dessus.

L'évaluation des innovations montre que les matières bio-sourcées (avec un pourcentage de contenu bio-sourcé aussi élevé que possible) qui sont bio-transformées ou traitées mécaniquement auront généralement un impact plus faible.

Sur la base des éléments ci-dessus, il est demandé d'utiliser le cadre suivant pour analyser les intrants de matières et leur traitement :

- Analyser les matières de base utilisées et essayer d'éviter les matières de première génération pour créer des matières ou pour les procédés
- Pour les matières partiellement bio-sourcées, essayer d'atteindre un pourcentage de contenu bio-sourcé aussi élevé que possible. Sur le marché actuel, il convient de viser un taux **supérieur ou égal à 30 %**
- Les innovations liées aux matières bio-sourcées doivent satisfaire aux standards, certifications et/ou tests de tierces parties. Veuillez vous référer à l'[ENCADRÉ 1 du Standard Kering pour les fibres synthétiques](#) pour les recommandations en matière de certifications
- Demander à l'innovateur de communiquer sa feuille de route sur la façon dont il prévoit d'augmenter la teneur en contenu bio-sourcé de ses matières
- Lorsque cela est possible, combiner à la fois des matières bio-sourcées et des traitements biologiques ou mécaniques
- Lorsque le traitement est chimique, demander des informations sur la sécurité des substances chimiques utilisées et se référer à la liste MRSL de Kering
- Lorsque le traitement est mécanique, demander des informations sur la consommation d'eau et d'énergie



## EXIGENCES MINIMALES

## Appliquer le principe de précaution lors de l'utilisation des nanotechnologies

Kering ne fera pas usage des nanotechnologies sauf si leur application ainsi que leurs impacts en fin de vie ont été analysés et établis comme n'ayant aucun impact sur la santé humaine et sur l'environnement. Veuillez consulter l'[ENCADRÉ 2 : Nanotechnologies](#) pour de plus amples informations.

Mesures à prendre si vous envisagez d'utiliser un produit contenant des nanotechnologies :

- Si une nanotechnologie est nécessaire au fonctionnement de la solution, il convient de s'assurer que sa sécurité est scientifiquement prouvée et basée sur des études scientifiques
- Si des informations supplémentaires sont nécessaires pour déterminer la sécurité de la nanotechnologie, demandez au fournisseur et/ou à la marque de tester le produit en s'appuyant sur le modèle de gestion des risques Nano Risk Framework

## Appliquer le principe de précaution lors de l'utilisation d'organismes génétiquement modifiés (OGM)

Kering n'utilise pas de matières génétiquement modifiées en tant que matières premières pour ses produits et emballages. Il peut toutefois arriver qu'après mûre réflexion, les marques de Kering acceptent certains niveaux de modification génétique dans les étapes de traitement afin de créer des solutions plus durables. Dans le domaine de l'innovation pour une mode durable, les innovations impliquent fréquemment des solutions biotechnologiques où les micro-organismes constituent un support de base pour le génie génétique (par exemple, les bactéries et levures).

Dans ces circonstances, les marques de Kering peuvent intégrer le génie génétique dans le processus de création d'un produit ou d'une matière, si les données d'impact montrent que les bénéfices environnementaux ou sociétaux surpassent les risques. Toutefois, le produit final ne doit pas contenir d'OGM (c'est-à-dire que le matériel génétique doit être détruit et éliminé correctement après traitement. Il ne doit pas être détectable dans la matière ou technologie finale à utiliser).

Voir [ENCADRÉ 3 : OGM/Génie génétique](#) pour de plus amples explications sur les problèmes liés aux OGM et au génie génétique.

## Agir pour résoudre la question de la fin de vie

Avant d'adopter une innovation, une attention particulière doit être portée à la fin de vie de la solution.

Dans le domaine de l'innovation, les solutions de recyclage de textile à textile demandent un traitement mécanique (mais avec des standards de qualité généralement compromis). Les technologies de recyclage chimique des textiles sont naissantes mais déjà prometteuses, et entrent actuellement sur le marché.

Veuillez consulter le [Standard Kering pour la fin de vie](#) pour de plus amples informations.



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Réaliser une évaluation d'impact complète

Les marques doivent privilégier les innovations qui ont fait réaliser des ACV par des tierces parties (voir les références mentionnées plus haut).

### Éviter l'utilisation des matières de base de première génération

À mesure que les solutions gagnent en maturité et sont prêtes à être commercialisées, les marques de Kering doivent toujours s'efforcer d'adopter les meilleures innovations existantes. Ainsi, lorsque les innovations entrent sur le marché, Kering doit privilégier celles qui utilisent des matières de base de deuxième, troisième et quatrième génération.

### Utiliser uniquement des intrants de matières recyclées ou bio-sourcées et durables

À l'horizon 2025, il devrait être possible d'augmenter le contenu en matières recyclées ou bio-sourcées, sans compromettre la performance ni la qualité des matériaux. À cette fin, les matières utilisées doivent être composées d'au moins 80 % de matière recyclée ou bio-sourcée. Le contenu recyclé est la priorité, dans ce cas, préférez les matériaux recyclés post-consommation et secondairement pré-consommation (post-industriel).

### Résoudre la question de la fin de vie en assurant une circularité totale

Veuillez consulter le Standard Kering pour la fin de vie pour de plus amples informations sur les conditions supplémentaires pour répondre aux Standards Kering.



## ENCADRÉ 1 : Matières de base

Une « matière de base » fait référence à tout matériau naturel non transformé (c'est-à-dire non synthétique). Les matières de base proviennent de diverses sources (par exemple, le pétrole, la biomasse, le charbon, etc.) et sont transformées de leur état de base pour créer du carburant, créer une réaction chimique, matériau ou pour tout autre processus. Toute ressource naturelle peut être considérée comme une matière première. Par exemple, le pétrole est une matière de base pour la plupart des plastiques et des polyesters. Les algues commencent à être utilisées comme matière de base pour les textiles et les colorants. Le maïs est une matière de base répandue pour les plastiques biosourcés. Pour déterminer si une matière de base est « durable » ou non, il est important de comprendre la matière de base et comment elle a été obtenue. En règle générale, les matières de base sont classées comme suit (bien qu'il existe actuellement des différences dans les définitions de l'industrie) :

**1. De première génération :** matières de base provenant de cultures vivrières ou fourragères, telles que le maïs, le blé, la canne à sucre, le sucre de pomme de terre, betterave, riz, huile végétale et fruits. Les conséquences négatives de l'utilisation d'une matière première de première génération sont potentiellement : la concurrence avec les cultures vivrières, le changement d'utilisation des terres, l'utilisation de pesticides et d'OGM, la monoculture industrielle.

**2. De deuxième génération :** matières de base qui ne concurrencent pas directement les cultures vivrières et qui sont dérivées de la biomasse comme les déchets et les résidus agricoles de cultures non alimentaires telles que paille de blé, déchets de fruits ou déchets de bois. Il s'agit d'une amélioration par rapport à la première génération et leur disponibilité arrive sur le marché. Cependant, elles ont toujours des conséquences négatives potentielles telles que l'utilisation de pesticides et d'OGM, le changement d'affectation des terres et le recours à la monoculture industrielle.

**3. De troisième génération :** ces matières de base proviennent de cultures non terrestres telles que la biomasse dérivée d'algues, de champignons et de bactéries. Celles-ci sont plus difficiles à trouver à l'échelle commerciale à ce jour, bien qu'en croissance sur le marché. Les impacts négatifs potentiels sont la production de méthane et la destruction des habitats naturels lors de la récolte et la contamination ou les fuites environnementales.

**4. De quatrième génération :** cela implique de s'approvisionner en carbone dans les gaz à effet de serre émis par procédés industriels ou de gestion des déchets. Il s'agit du type de matière première le plus prometteur en termes d'impact car ils éliminent les gaz nocifs de l'atmosphère. Mais ce sont aussi les plus expérimentaux et généralement non disponible sur le marché. Des conséquences négatives potentielles existent également, comme la gestion de la fin de vie de ces matières premières ainsi que la stabilité de la chaîne d'approvisionnement et l'efficacité énergétique.

Sources:

Fashion For Good Textile Exchange (2017)

McClellan, James E., III; Dorn, Harold (2006). Science and Technology in World History:

An Introduction. JHU Press. ISBN 978- 0-8018-8360-6



## ENCADRÉ 2 : Les Nanotechnologies

**Que signifie « nano » ?**

« Nano » est un terme couramment utilisé pour désigner les nanotechnologies, les nanomatériaux et les nanoparticules. Ces substances sont extrêmement petites (1-100 nm), beaucoup plus petites qu'un cheveu, mais présentent de nombreuses propriétés souhaitables. Dans la mode, des nanomatériaux peuvent être utilisés dans ou sur des tissus techniques et certains cuirs. Ils sont appliqués en films mince, comme revêtement de fibres, en remplissage ou comme une partie de la matérialité des fibres elles-mêmes.

Les nanomatériaux sont conçus pour modifier la surface et / ou les propriétés globales du matériau, pour les fonctions souhaitées suivantes :

- Anti-taches et hydrofuge
- Protection antimicrobienne et anti-odeurs
- Protection UV
- Résistance à l'abrasion
- Antistatique
- Antifroissage
- Biomimétisme
- Couleur

**Pourquoi y-a-t'il un risque associé au « nano » ?**

La nanotechnologie s'étend à un nombre toujours croissant de produits et d'utilisations, et il demeure des incertitudes dans la compréhension des dangers de certains nanomatériaux. Des substances déjà étudiées ont démontré plusieurs types de risques pour l'homme. La taille extrêmement petite des nanoparticules les rend très ingérable. Par exemple, des risques d'inhalation des nanoparticules ont été déduits de l'expérience avec d'autres particules ultrafines (par exemple, les polluants atmosphériques). La principale préoccupation liée à l'environnement est de savoir si le nanomatériau est toxique ou pourrait devenir toxique pour les espèces vivantes dans l'environnement. Une autre préoccupation est de savoir si les nanomatériaux sont appliqués de manière incorrecte en tant que revêtements ou finitions et se délavent lors du premier lavage ou nettoyage à sec pour être rejetées dans l'environnement.



### ENCADRÉ 3 : OGM / GG

#### **Génie Génétique (GG) et Organismes Génétiquement Modifiés (OGM)**

Pour Kering, la question des OGM s'applique dans plusieurs domaines de son activité :

- La Culture de fibres génétiquement modifiées (principalement le coton)
- Les bioplastiques pour l'emballage – plastiques fabriqués à partir de cultures alimentaires génétiquement modifiées – comme la canne à sucre et le maïs
- Les organismes et procédés biotechnologiques utilisés dans des innovations telles que les bactéries génétiquement modifiées pour produire des enzymes utilisées dans les colorants de blanchiment ou biotechnologiques, le collagène bio-conçu pour produire des alternatives en cuir

Le terme génétiquement modifié ne signifie pas une méthodologie de sélection naturelle pour les plantes et les animaux domestiques (quelque chose que les humains font depuis des siècles) mais inclut le génie génétique par lequel des gènes sont manipulés et des gènes d'autres espèces sont insérés (génie génétique transgénique).

#### **Quelques considérations clés**

Les questions autour des OGM sont vivement débattues :

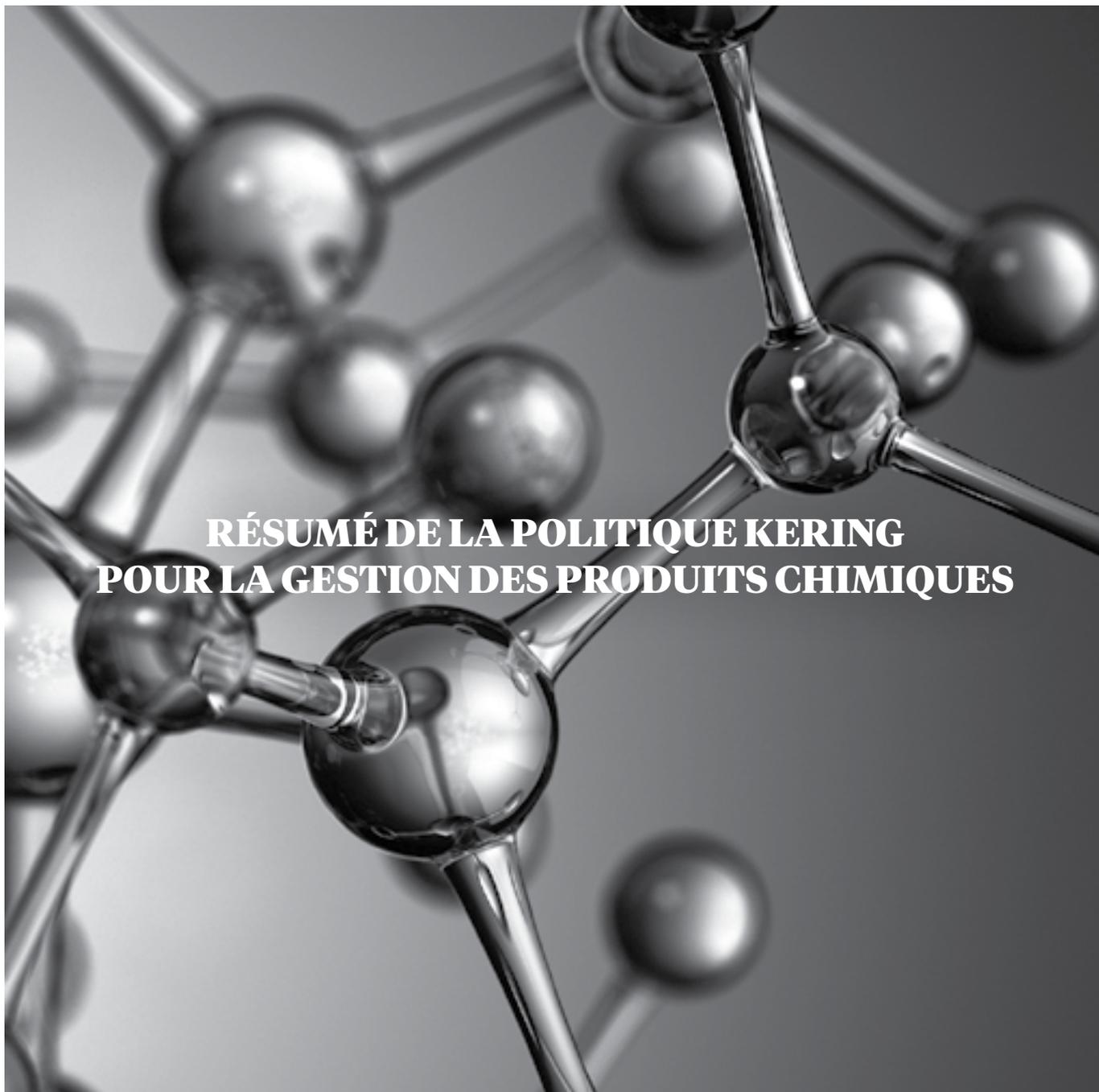
- La question de la propriété des ressources alimentaires / des fibres et la question des systèmes établis pour maintenir la propriété à but lucratif
- Les risques comprennent la contamination et la fuite d'organismes génétiquement modifiés dans l'environnement naturel

Kering utilise le principe de précaution pour déterminer s'il convient d'adopter une solution contenant des matériaux et des procédés génétiquement modifiés.



# ANNEXES





Kering a constitué une Politique de gestion des produits chimiques très complète, qui définit la stratégie du Groupe concernant les substances chimiques potentiellement dangereuses pour l'environnement ou la santé. Cette politique s'applique également aux substances chimiques qui ne font pas encore l'objet d'une réglementation. Ce document fait office de Standard Kering pour la gestion des substances chimiques, auquel toutes les marques et tous les fournisseurs de Kering doivent adhérer. Une utilisation durable et responsable des substances chimiques signifie :

- S'assurer que les substances chimiques sont gérées correctement tout au long de la chaîne d'approvisionnement, afin de diminuer leur impact sur la santé humaine et l'environnement
- S'assurer que toutes les substances chimiques dangereuses soient progressivement bannies de la production et de la chaîne d'approvisionnement de Kering



## EXIGENCES MINIMALES

## Respecter la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits

Le paragraphe « Compliance with environmental laws » (Respect des lois sur l'environnement) figurant dans les Principes de développement durable Kering, en annexe du contrat fournisseur (contrat ou conditions de vente), exige des fournisseurs qu'ils se conforment à la [Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits \(PRSL\)](#).

La liste PRSL aide les fournisseurs et les fabricants de produits à se conformer aux exigences de Kering relatives à la fabrication et à la vente de produits dépourvus de toute substance néfaste, toxique ou dangereuse. La liste PRSL identifie un grand nombre de exigences de sécurité et de substances chimiques réglementées par les agences et programmes gouvernementaux des différents pays où sont vendus les produits Kering (comme REACH en Europe, GB en Chine, Prop65 en Californie, KC Mark en Corée, etc.), ainsi que plusieurs autres substances que le Groupe souhaite éliminer. Kering attend de l'ensemble de ses fournisseurs qu'ils se conforment au minimum à la Liste PRSL. Celle-ci est fournie en anglais, italien et chinois en annexe de votre contrat fournisseur avec les marques de Kering.

Chaque fournisseur du Groupe doit garantir la conformité de ses produits (matière première, composant ou produit fini) via des processus de test. Kering conduit un programme de test en interne afin de bénéficier d'une mesure d'audit supplémentaire. Tous les tests doivent être effectués suffisamment tôt dans le cycle de fabrication du produit pour permettre l'évaluation adéquate des résultats avant toute production. Les tests doivent être confiés à des laboratoires reconnus par des organisations internationales et réalisés en suivant des méthodes de test accréditées ILAC. Cette approche vise à garantir, en cas de non-respect de la Liste PRSL, que des actions de rectification peuvent être envisagées à moindre coût pour le fournisseur et la marque.

Le contrat fournisseur de Kering intègre une clause stipulant que les produits ne satisfaisant pas aux exigences du Groupe (dont la Liste PRSL) ne seront pas acceptés par les marques, et que le fournisseur sera tenu responsable, le cas échéant, de toute perte, vente et destruction des produits qui ne respectent pas scrupuleusement les dispositions légales internationales. Cette clause est communément désignée « politique No-pass/No-buy » (pas de conformité, pas d'achat).

## Surveiller attentivement et limiter la formation du chrome hexavalent

Le chrome hexavalent, réputé génotoxique et cancérigène, peut se former au cours du tannage du cuir si le procédé n'est pas géré correctement. En respectant les bonnes pratiques de tannage, la formation du chrome hexavalent peut être limitée ou évitée. Kering exige que tous les fournisseurs de produits tannés appliquent un programme garantissant le respect des bonnes pratiques de la profession pour limiter ou éviter la formation du chrome hexavalent.

## Ne jamais utiliser de PVC pour fabriquer les produits des marques de Kering

Le polychlorure de vinyle (PVC) est une menace potentielle pour l'environnement et la santé à cause des sous-produits du chlore (par exemple, des dioxines) qui se forment lors de la fabrication ou de l'incinération de produits contenant du PVC. Les sous-produits du chlore sont cancérigènes et très dangereux pour la santé humaine et l'environnement. À cause de ces risques, Kering s'est engagé publiquement à bannir le PVC de ses collections et de ses produits. Les fournisseurs doivent bannir le PVC de leur production destinée aux marques de Kering.

## Appliquer le principe de précaution pour les nanotechnologies

Le terme « nanotechnologie » fait généralement référence à la création ou la manipulation d'atomes ou de molécules servant à fabriquer des produits ou matières à l'échelle microscopique. À l'heure actuelle, les nanotechnologies sont généralement utilisées pour certains revêtements de textiles, mais aussi pour les crèmes solaires et les cosmétiques. Pourtant, nous ne disposons que de peu d'informations sur les impacts environnementaux et sanitaires des nanotechnologies et des nanomatériaux associés. Kering suit le principe de précaution et ne fera pas usage des nanotechnologies sauf si leur application ainsi que leurs impacts en fin de vie ont été analysés et établis comme n'ayant aucun impact sur la santé humaine et sur l'environnement. Les fournisseurs doivent partager proactivement les informations sur les nanotechnologies qu'ils utilisent dans leur système de fabrication.



## EXIGENCES MINIMALES

## Respecter la Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication

La Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication (MRSL) aide les fournisseurs et fabricants de produits à traiter les substances dangereuses potentiellement utilisées et rejetées dans l'environnement au cours des processus de fabrication. Contrairement à la Liste PRSL, elle ne se limite pas aux substances présentes dans le produit fini.

Kering s'est engagé à garantir que toutes les substances chimiques de la liste MRSL soient progressivement éliminées des étapes de production et de toute activité liée aux processus de production de ses marques d'ici 2020.

À partir du premier janvier 2020, aucune substance chimique présent sur la liste MRSL V1.0 (datée de Novembre 2016) ne doit être utilisé intentionnellement dans les chaînes d'approvisionnement et les processus de production de Kering. La présence involontaire d'impuretés ou de traces de ces substances sera tolérée à condition que les quantités ne dépassent pas les seuils de concentration spécifiques définis dans la liste MRSL. La liste Kering MRSL détaillée est fournie en annexe de votre contrat fournisseur avec les marques de Kering.

La MRSL de Kering est régulièrement mise à jour. Kering envisage une «période de transition» suivant la publication des nouvelles versions de la MRSL, pendant laquelle les fournisseurs peuvent travailler à l'alignement avec la dernière version de la MRSL, tout en étant conforme uniquement avec la version précédente de MRSL. Ceci afin de permettre aux fournisseurs de répondre aux nouvelles exigences MRSL d'ici la fin de la période de transition.

La MRSL V2.0 de Kering sera publiée en 2020. La MRSL V2.0 est équivalente à la MRSL V2.0 de ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals) plus une interdiction supplémentaire sur l'utilisation des PFC. Voir [ENCADRÉ 1 : Alignement avec d'autres standards PRSL et MRSL de l'industrie](#).

Kering a conscience qu'il est plus difficile de garantir la conformité à une Liste MRSL qu'à une liste PRSL, et que les fournisseurs doivent mettre en place un système de gestion des substances chimiques, tout en contrôlant leur chaîne d'approvisionnement pour en assurer la conformité. Voici les étapes que les fournisseurs doivent respecter :

**1. Les fournisseurs doivent mettre en place un système de gestion des substances chimiques permettant de :**

- Démontrer le contrôle et la compréhension de l'origine et de la composition chimique des produits chimiques achetés en examinant les fiches techniques et de sécurité. Le fournisseur doit avoir une copie des fiches techniques et de sécurité de tous les produits chimiques

- Partager la liste MRSL de Kering avec les fournisseurs et sous-fournisseurs et exiger et surveiller son application. Tout refus de se conformer à cette liste entraînera la fin de la relation commerciale avec le Groupe

- Garantir l'achat et l'utilisation de substances chimiques conformes à la liste MRSL, au moins en ce qui concerne les substances chimiques utilisées dans les processus de production des articles des marques de Kering

Le programme de gestion Zéro rejet de produits chimiques (Zero Discharge of Hazardous Chemicals, ZDHC) et le guide technique ZDHC Technical Industry Guide fournissent des conseils pour la mise en place d'un système de gestion des produits chimiques.

De plus, les fournisseurs peuvent choisir de s'inscrire à des programmes et des formations permettant de les accompagner dans la mise en place d'un système de gestion des produits chimiques et d'une liste MRSL (liste des substances soumises à restriction en fabrication), comme le programme Supplier To Zero de ZDHC et la ZDHC Academy.

**2. Les fournisseurs doivent établir et tenir un inventaire des produits chimiques utilisés dans le processus de production des articles des marques de Kering permettant de :**

- Documenter toutes les substances chimiques utilisées dans le processus de production en indiquant pour chaque substance l'activité à laquelle elle est rattachée. Cela inclut notamment, les teintures, encres, peintures, solvants, apprêts, adhésifs, tensioactifs, détergents et autres auxiliaires chimiques
- Pour chaque substance chimique, inclure des informations sur la conformité à la liste MRSL, qui identifient les produits contenant les substances chimiques mentionnées dans la liste, le cas échéant

La conformité à la liste MRSL doit être documentée. Les fournisseurs doivent exiger de leurs propres fournisseurs de substances chimiques une documentation appropriée pour démontrer leur conformité à la Liste MRSL. Il peut s'agir d'une liste de substances chimiques sans substances dangereuses (liste positive) ou d'une déclaration de conformité à la liste MRSL.

Les fournisseurs peuvent choisir d'avoir recours à des systèmes de certification par une tierce partie ou des outils ZDHC tels que le ZDHC Gateway et le rapport ZDHC InCheck. Bluesign™ est un système de certification qui garantit la conformité à la liste MRSL de Kering. D'autres certifications peuvent être sollicitées, à condition qu'elles soient complétées par des évaluations et des tests supplémentaires. Voir [ENCADRÉ 1 : Alignement avec d'autres standards PRSL et MRSL de l'industrie](#)



## EXIGENCES MINIMALES

**3.** Les fournisseurs doivent préparer et élaborer un plan de conformité à la Liste MRSL détaillant comment les substances chimiques non conformes à la nouvelle version de la Liste MRSL de Kering (actuellement, la version V.2.0) seront progressivement éliminées et remplacées dans le délai de transition communiqué. Les fournisseurs doivent exiger de leurs propres fournisseurs de substances chimiques une documentation appropriée pour démontrer leur conformité à la Liste MRSL. Ce plan doit être mis à jour et indiquer les mesures qui ont déjà été prises et celles qui sont prévues afin d'atteindre la conformité totale avec la liste MRSL dans le délai de transition communiqué.

Tous les fournisseurs clés de Kering doivent être en mesure de documenter leur conformité à la liste MRSL de Kering. À partir de 2020, Kering prévoit d'auditer les systèmes de gestion des substances chimiques de ses fournisseurs tous les deux ans, afin de garantir leur conformité à la liste MRSL.



## CONDITIONS SUPPLÉMENTAIRES POUR RÉPONDRE AUX STANDARDS KERING

### Gestion des eaux usées et boues pour conformité à la MRSL

Les fournisseurs doivent être en mesure de communiquer à Kering les informations nécessaires sur la qualité de leurs eaux usées. Si, dans tous les cas, la qualité des eaux usées doit au minimum respecter la réglementation locale, Kering encourage vivement ses fournisseurs à améliorer leur gestion des eaux usées. En ce qui concerne la conformité à la liste MRSL, la mise en place de bonnes pratiques relatives à la gestion des flux sortants donnerait aux fournisseurs un outil supplémentaire afin de contrôler la performance de leur système de gestion des produits chimiques et d'évaluer leurs progrès.

En particulier, les fournisseurs devraient :

- viser la conformité aux standards les plus élevés en matière d'eaux usées, tels que ceux définis par ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals) dans leurs recommandations relatives aux eaux usées (« ZDHC Waste Water Guidelines »)
- mettre en place un programme de surveillance et d'analyse des eaux usées conforme aux recommandations ZDHC relatives aux eaux usées
- en cas de détection de non-conformité, lancer une analyse des causes fondamentales et un plan d'actions correctives en fixant une date d'achèvement, conformément aux recommandations ZDHC relatives aux eaux usées.

Par ailleurs, les fournisseurs peuvent publier leurs rapports d'analyse des eaux usées sur la plateforme ZDHC Gateway et partager leur rapport de performance ZDHC ClearStream.



#### ENCADRÉ 1 : Alignement avec d'autres standards PRSL et MRSL de l'industrie

Kering cherche à aligner autant que possible sa démarche PRSL et MRSL avec les efforts existants ou naissants de l'industrie. Le Groupe s'inspire par exemple :

- De la liste MRSL du Programme Zero Discharge of Hazardous Chemicals (ZDHC) : la liste MRSL V.2.0 de Kering correspond à la liste MRSL V.2.0 du ZDHC, et bannit en outre l'utilisation des PFC. La liste MRSL V.2.0 du ZDHC est consultable via le lien suivant : <https://mrsl.roadmaptozero.com/>
- Des Règles générales de la Camera Nazionale della Moda Italiana, qui comprennent une liste PRSL et une liste MRSL





Kering attend des fournisseurs de l'ensemble de sa chaîne d'approvisionnement qu'ils respectent les conditions suivantes :

- Connaître et s'engager à respecter les Standards Kering pour le Bien-être Animal
- Contribuer à la traçabilité sur la chaîne d'approvisionnement afin que Kering puisse contrôler les pratiques en matière de bien-être animal

Par ailleurs, Kering attend de ses fournisseurs et sous-fournisseurs qui travaillent avec des animaux vivants qu'ils respectent les Standards Kering pour le Bien-être Animal spécifiques à chaque espèce et adaptés au lieu de production animale. Les fournisseurs doivent au moins satisfaire aux standards de niveau « bronze », le minimum requis et obligatoire. Les fournisseurs doivent également s'engager à améliorer continuellement leurs pratiques, ainsi qu'à accepter des audits réguliers par des tierces parties afin de répondre aux Standards Kering pour le Bien-être Animal et de démontrer leur progression. Les standards sur le bien-être animal spécifiques à chaque espèce et adaptés au lieu de production animale seront communiqués sur demande aux fournisseurs et sous-fournisseurs.



## L'engagement de Kering en faveur du bien-être animal

Kering s'engage à appliquer et contrôler les standards les plus stricts en matière de bien-être animal tout au long de ses chaînes d'approvisionnement en produits issus d'animaux. Dans cette optique, Kering a développé et publié en 2019 une série de standards pour le bien-être animal à mettre en œuvre aux étapes de la chaîne d'approvisionnement impliquant des animaux vivants (principalement les élevages et les sites de traitement). Kering s'engage aussi plus largement pour améliorer les pratiques dans l'industrie du luxe.

Kering s'implique par ailleurs auprès d'autres secteurs que ceux du luxe et de la mode. Afin d'obtenir des résultats solides et de réaliser des progrès, Kering a commencé à collaborer avec l'industrie alimentaire. En effet, les chaînes d'approvisionnement de ces deux secteurs ont en commun de nombreuses matières d'origine animale. En uniformisant les attentes, en partageant les bonnes pratiques et en renforçant les efforts de collaboration, Kering ambitionne de faire progresser le bien-être animal au plus haut niveau possible.

## Standards Kering pour le Bien-être Animal

Fondés en partie sur les bonnes pratiques existantes dans le monde, les Standards Kering pour le Bien-être Animal ont vocation à compter parmi les normes les plus strictes afin de respecter les engagements du Groupe et de catalyser et impulser le changement au sein de l'industrie, pour des pratiques plus justes, plus humaines et plus sûres. Les Standards Kering sur le bien-être animal ont été conçus en collaboration avec des experts indépendants bénéficiant d'une expérience approfondie du bien-être animal. Ils ont été vérifiés par des tierces parties.

L'intégralité des Standards Kering pour le Bien-être Animal est accessible au public sur [kering.com](http://kering.com). Ils résument notre approche et nos principales exigences pour toutes les espèces importantes liées à nos matières d'origine animale. Concernant les 4 espèces principales utilisées pour leurs peaux ou leurs fibres (veaux, bovins, moutons et chèvres), les standards détaillés seront communiqués sur demande, ainsi que les directives Kering liées aux pratiques pour le bien-être animal dans les abattoirs.

Ces Standards ont été pensés pour encadrer le bien-être animal de manière spécifique à chaque espèce, au type de production (par exemple, élevage ou capture à l'état sauvage) et, dans certains cas, à l'emplacement géographique. Les Standards Kering pour le Bien-être Animal sont échelonnés en trois niveaux (Bronze, Argent et Or) afin d'encourager l'amélioration continue et de satisfaire aux exigences les plus strictes.

- Bronze : il s'agit du niveau minimum requis pour les fournisseurs de Kering. Cependant, certaines marques du Groupe peuvent décider que le niveau minimum de leurs fournisseurs doit correspondre à l'Argent ou à l'Or

- Argent et Or : il s'agit de standards plus exigeants qui correspondent aux bonnes pratiques de l'industrie les plus avancées en matière de bien-être animal. Ces niveaux sont complétés par des exigences supplémentaires pour la gestion de la biodiversité dans l'élevage

Le champ d'application des Standards Kering pour le Bien-être Animal couvre toutes les étapes de la chaîne d'approvisionnement impliquant des animaux vivants (de l'élevage/capture à l'état sauvage aux sites d'abattage). Cependant, la vérification de la mise en œuvre de ces standards dépendra de la situation et suivra les prescriptions générales : vérification via une certification tierce partie ou des standards préexistants ; vérification via un audit réalisé par une seconde partie issue de l'industrie alimentaire (ou toute autre industrie, le cas échéant) ; vérification via les propres audits de la structure si nécessaire.

Kering a conscience que ces standards posent de nouvelles limites pour le bien-être animal : leur application demandera du temps et des efforts. Tout en exigeant de ses fournisseurs qu'ils se conforment aux Standards Kering pour le Bien-être Animal et qu'ils améliorent sans cesse leurs pratiques, Kering travaillera en collaboration avec eux pour appliquer ces standards. Les sections suivantes précisent les étapes opérationnelles que les fournisseurs doivent suivre pour faciliter l'alignement avec les Standards Kering pour le Bien-être Animal.

## Transparence de la chaîne d'approvisionnement

La transparence de la chaîne d'approvisionnement est un prérequis pour permettre à Kering d'évaluer sa conformité aux Standards pour le bien-être animal. À cette fin, les fournisseurs seront régulièrement invités à fournir des informations sur leur propre chaîne d'approvisionnement. Pour toute matière d'origine animale, l'exigence minimale consiste à communiquer le pays d'origine, c'est-à-dire le pays d'élevage (en ferme ou en troupeau)/de capture/de chasse.

En fonction du type de matière, des informations supplémentaires seront également demandées :

- Peaux destinées à la production de cuir (ovins, bovins, caprins) : liste des abattoirs de la chaîne d'approvisionnement des tanneries où s'approvisionnent les fournisseurs (y compris leur nom et emplacement)
- Peaux précieuses : liste des sites de traitement/ d'abattage de la chaîne d'approvisionnement des tanneries où s'approvisionnent les fournisseurs (y compris leur nom et emplacement)
- Fourrure : liste des sociétés de vente aux enchères/ sites de traitement de la chaîne d'approvisionnement du fournisseur de fourrure
- Cachemire : si possible, liste des structures de collecte et nettoyage de la fibre et coopérative d'éleveurs
- Laine : liste des structures de collecte et nettoyage de la fibre



## Pays d’approvisionnement à favoriser

En ce qui concerne le bien-être animal, Kering recommande à ses fournisseurs de suivre des principes de précaution dans la sélection de leurs sources d’approvisionnement. C’est pourquoi, afin de minimiser les risques, Kering a établi pour chaque type de matière une liste des pays d’approvisionnement à privilégier.

Pour chacune d’elle, la liste des pays à favoriser est précisée dans la section correspondante de ces Standards. Ces listes reflètent l’état des connaissances de Kering au moment de leur rédaction : ainsi, elles pourront évoluer en fonction d’informations et recherches additionnelles menées par le Groupe. Nous encourageons vivement les fournisseurs à faire part à Kering de leurs connaissances à propos des risques existant concernant les pays d’approvisionnement.

L’approvisionnement auprès de pays non mentionnés dans la liste n’est pas interdit en soi, mais nécessitera une vérification plus stricte afin de garantir le respect des Standards Kering pour le Bien-être Animal.

## Standards et certifications indépendants

Suite à l’examen détaillé des standards régionaux et internationaux en vigueur, Kering a pu adopter une approche en matière de vérification des fournisseurs qui s’appuie sur un certain nombre de ces standards et certifications existants. Ceux-ci sont répertoriés dans la section dédiée à chaque espèce de nos Standards Kering pour le Bien-être Animal. Par conséquent, tous les fournisseurs n’auront pas à faire l’objet d’une vérification quant à leur conformité aux Standards Kering pour le Bien-être Animal si d’autres certifications et procédures de vérification reconnues par le Groupe sont appliquées. Les exigences des Standards Kering pour le Bien-être Animal et celles des certifications/standards de tierces parties peuvent parfois ne pas être totalement identiques. Dans ce cas, des vérifications supplémentaires pourront être effectuées afin de garantir la conformité absolue des fournisseurs avec nos Standards. Kering adaptera si besoin la liste des certifications et standards en fonction des dernières découvertes scientifiques et des nouveaux programmes ou certifications pertinents.





## **CONFORMITÉ À LA RÉGLEMENTATION SOCIALE ET APPLICATION DU CODE D'ÉTHIQUE KERING DANS LA CHAÎNE D'APPROVISIONNEMENT**

165

Kering s'engage à s'assurer que ses fournisseurs respectent les droits humains et l'environnement, ainsi qu'à accompagner ses fournisseurs et sous-fournisseurs dans l'amélioration des conditions de travail, de santé et de sécurité, ainsi que des conditions environnementales sur les lieux de travail. Ce faisant, Kering peut satisfaire à ses standards stricts en matière d'éthique et d'environnement. Le Groupe est conscient que cet effort exigera une approche collaborative pour assurer la mise en conformité, et travaillera de concert avec tous les organes compétents pour élaborer des plans d'action effectifs pour des changements positifs. Le Code d'éthique de Kering affirme l'engagement fort du Groupe en matière de conduite des affaires responsable, qui inclut le respect des droits humains non seulement pour tous ses collaborateurs mais également pour ceux travaillant dans ses chaînes d'approvisionnement et qui contribuent à la création de valeur.

Régulièrement mis à jour, le Code d'éthique a pour objectif de clarifier et d'expliquer quels sont les principes éthiques attendus de chacun au quotidien, tandis que la Charte Fournisseurs exprime clairement à tous les partenaires commerciaux du Groupe les attentes précises de Kering en matière éthique, social et environnementale. Tous les fournisseurs de Kering doivent accepter de se soumettre à des évaluations/audits annoncés et impromptus menés par le Groupe et des représentants tiers. Kering attend de tous les fournisseurs qu'ils mettent en œuvre des améliorations lorsque les standards et politiques de Kering ne sont pas respectés, et qu'ils développent des systèmes de gestion, de reporting et de suivi durables au sein de l'usine pour veiller à rester conformes auxdits standards. Les délais impartis pour la mise en conformité seront raisonnables et annoncés. Il est également nécessaire que les fournisseurs apportent à Kering une preuve de la rectification de chaque non-conformité.



## Périmètre

Kering exige que des audits soient menés pour évaluer la conformité du fournisseur aux principes énoncés dans la Charte Fournisseurs et aux Principes de Développement Durable du Groupe, acceptés par le fournisseur à la signature de son contrat dans le but de répondre aux défis éthiques majeurs de notre époque. Les aspects à vérifier sont les suivants :

- Travail des enfants
- Travail forcé
- Lieu de travail sûr
- Liberté d'association
- Discrimination
- Temps de travail
- Salaires équitables
- Respect des lois environnementales
- Respect des normes de sécurité
- Protection adéquate des bâtiments du fournisseur via des systèmes de sécurité
- Respect des principes majeurs de protection de l'environnement (émissions, déchets, etc.)
- Activités de contrefaçon et de fraude
- Assurance des bâtiments du fournisseur

## Documentation pour les fournisseurs et les sous-fournisseurs

Afin de cartographier la chaîne d'approvisionnement de Kering et d'organiser les évaluations de conformité aux exigences sociales, environnementales et de sécurité, le Groupe recueille différentes informations à propos de ses fournisseurs et sous-fournisseurs via la Base de données fournisseurs Kering SCS (Security Control System).

Une fois enregistré dans ce système (accessible en ligne), le fournisseur devra remplir son profil et identifier les sous-fournisseurs mobilisés pour Kering en déclarant les informations suivantes :

- Informations générales
- Certification ou évaluation existante : dans le cas d'un fournisseur ou d'un sous-fournisseur agréé ou audité ou en cours d'agrément ou d'audit pour un standard social, environnemental ou de sécurité spécifique
- Mobilisation de sous-fournisseurs : indiquer les noms et numéros de TVA
- Informations contractuelles et financières

S'agissant du fournisseur de 1<sup>er</sup> niveau :

- Chiffre d'affaires total du fournisseur

S'agissant d'un sous-fournisseur :

- Type de lien contractuel entre le fournisseur de premier niveau et ses sous-fournisseurs

- Chiffre d'affaires consolidé de tous les sous-fournisseurs

- Chiffre d'affaires de chaque sous-fournisseur

- Employés : nombre d'employés dans la société (données globales) et nombre d'employés dédiés aux activités destinées à chaque marque, en détail
- Nombre de propriétaires, d'associés, et de membres de la famille des employés
- Nombre d'employés à temps complet/temps partiel ventilés pour les territoires suivants : Italie, UE, non-UE
- Nombre d'employés à domicile ventilés pour les territoires suivants : Italie, UE, non-UE
- Nombre total d'employés dédiés à chaque marque, ventilés par activité

## Types et fréquence des audits

Kering réalise deux types d'audits auprès de ses fournisseurs : l'audit général et l'audit de suivi. Ces deux évaluations s'appuient sur une même liste de vérifications, mais portent sur des aspects spécifiques.

L'audit général est conduit à la mise en place de la relation commerciale (c'est-à-dire avant qu'un fournisseur ne puisse commencer à travailler pour une marque de Kering). Cet audit est reconduit tous les deux à quatre ans en fonction du risque que présente le fournisseur. L'audit général répond à un objectif de contrôle vérifiant les points les plus critiques afin d'éviter tout problème classé Tolérance zéro ou Non-Conformité sévère.

L'audit de suivi correspond à un deuxième contrôle pour confirmer l'application des plans d'action suite à l'audit général. Ce contrôle porte sur un nombre restreint de points critiques.

166

## Communication dans le cadre des audits

Dans le contexte de l'audit général, les communications (planification des audits, envoi du Plan d'action et de communication, etc.) entre le département d'audit de Kering et le fournisseur se déroulent comme suit :

- Pour les fournisseurs directs : le département d'audit de Kering contacte directement le fournisseur en mettant en copie les équipes de production et de développement durable de la marque
- Pour les fournisseurs et leurs sous-fournisseurs : le département d'audit de Kering contacte le fournisseur en mettant en copie les équipes de production et de développement durable de la marque. Le fournisseur est ensuite chargé de transmettre les informations à ses sous-fournisseurs. Pour confirmer l'audit et la date de visite sur le site du sous-fournisseur, le fournisseur contacte le département d'audit de Kering en mettant en copie les équipes de production et de développement durable de la marque

Dans le cas d'audits de suivi ou en cas de suspicion de violation, les audits sont non-annoncés.



Type d'activité	Type de fournisseur	Type d'audit	Délai	Fréquence
<b>AUDIT GÉNÉRAL MISE EN RELATION AVEC LE FOURNISSEUR</b>	Fournisseur direct et sous-fournisseurs	Audit général annoncé	En général, notifié une semaine à l'avance	Uniquement lors de la mise en relation avec un nouveau fournisseur
<b>AUDIT GÉNÉRAL CONTRÔLE DU FOURNISSEUR</b>		Audit général annoncé	En général, notifié une semaine à l'avance	Au moins tous les 2 ans
<b>AUDIT DE SUIVI CONTRÔLE DU FOURNISSEUR</b>		Audit de suivi impromptu	Délai en fonction de l'irrégularité ou des besoins	En fonction du délai de rectification des irrégularités
<b>SUSPICION DE VIO- LATION DU DROIT SOCIAL OU TOUTE AUTRE VIOLATION SPÉCIFIQUE</b>		Audit général principalement impromptu, en fonction de la situation, en coordination avec la business unit	ASAP	En fonction du problème signalé

## Méthodologie

### Pendant l'audit général, l'auditeur doit :

- Observer les activités principales du site
- S'entretenir avec les managers
- Interroger les personnels sélectionnés sans que les managers soient présents et respecter la confidentialité de l'entretien
- Inspecter la documentation clé de l'entreprise, notamment les contrats des employés, les conventions collectives, les procédures de management, les archives du management, et tout autre document ou archive portant sur les salaires, les pratiques disciplinaires, les discriminations liées à la santé et à la sécurité, les heures de travail, la liberté d'association et de négociation collective (syndicats), ainsi qu'à l'emploi d'enfants et de jeunes travailleurs

### Points à contrôler :

- Travail des enfants
- Travail forcé
- Santé et sécurité
- Liberté d'association et de négociation collective
- Discrimination
- Pratiques disciplinaires
- Temps de travail
- Salaires et emploi régulier
- Systèmes de management et sous-traitance
- Conformité environnementale
- Sécurité physique
- Conditions de travail et organisation
- Organisation du travail

## Résultats d'audit, système de notation et fréquence des audits de suivi

167

Une fois l'audit mené à bien, les non-conformités seront indiquées dans le système SCS et pourront être consultées par Kering, la/les marque(s) et le fournisseur.

### Système de notation

Le résultat des audits menés par le département d'audit de Kering permet de répartir les fournisseurs en trois catégories spécifiques : non conforme, partiellement conforme et conforme.



		<b>Type de non-conformité</b>			
		<b>Tolérance zéro</b>	<b>Non-conformité sévère</b>	<b>Non-conformité</b>	<b>Observations</b>
<b>Catégories</b>	<b>TOLÉRANCE ZÉRO</b>	Toute irrégularité soulevée	Toute irrégularité soulevée	Toute irrégularité soulevée	Toute irrégularité soulevée
	<b>NON-CONFORMITÉ</b>	Aucune irrégularité	Toute irrégularité soulevée	Plus de 5 irrégularités	Toute irrégularité soulevée
	<b>CONFORMITÉ PARTIELLE</b>	Aucune irrégularité	Aucune irrégularité	Moins de 5 irrégularités	Toute irrégularité soulevée
		Aucune irrégularité	Aucune irrégularité	Aucune irrégularité	Plus de 5 irrégularités
<b>CONFORMITÉ</b>	Aucune irrégularité	Aucune irrégularité	Aucune irrégularité	Moins de 5 irrégularités	

### Délai pour l'audit de suivi

Les irrégularités les plus sérieuses identifiées pendant l'audit conditionneront le temps imparti au fournisseur avant l'audit de suivi :

<b>Irrégularités les plus sérieuses</b>	<b>Délai pour l'audit de suivi</b>	<b>Type d'audit</b>
<b>TOLÉRANCE ZÉRO</b>	Fin de la relation, aucun délai	Fin de la relation, aucun
<b>NON-CONFORMITÉ SÉVÈRE</b>	Sous 1 mois	Suivi annoncé ou enquête imprévue
<b>NON-CONFORMITÉ</b>	Sous 3 mois maximum	Suivi annoncé
<b>OBSERVATIONS</b>	Sous 6 mois maximum	Suivi annoncé

### Remise de preuves pour annuler une non-conformité

Une fois l'audit mené à bien, le fournisseur peut transmettre au département d'audit de Kering des éléments de documentation manquants ou toute autre preuve permettant d'annuler tout ou partie des non-conformités identifiées au cours de l'audit et ce, avant la date d'audit de suivi prévue. Si les preuves soumises au département d'audit de Kering sont jugées acceptables, les non-conformités correspondantes seront annulées.

Cette démarche pourra avoir un impact sur le délai imparti avant l'audit de suivi en fonction de la nature des non-conformités ouvertes.



## SYSTÈME D'ALERTE DE KERING

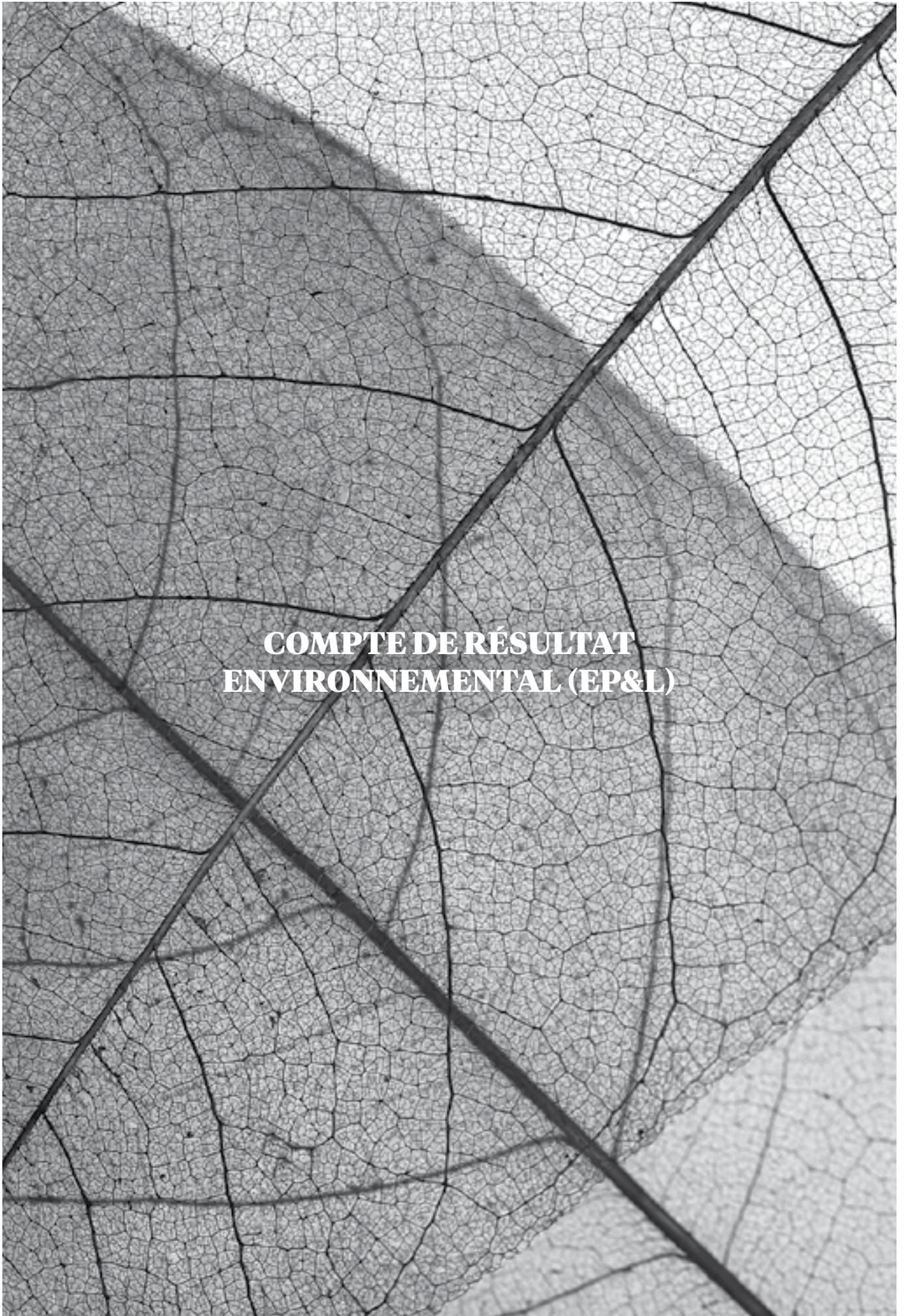
169

Afin de s'assurer de la mise en œuvre du Code d'éthique de Kering et de ses principes, le Comité d'éthique Groupe Kering est complété par deux Comités d'éthique régionaux: le Comité d'éthique Asie-Pacifique (APAC) et le Comité d'éthique Amériques (Americas). En parallèle de cette organisation, une ligne d'appel (hotline) mondiale est accessible dans les langues les plus parlées dans le Groupe.



Ce Système d'Alerte est disponible et ouvert tant aux collaborateurs salariés et stagiaires du groupe Kering qu'aux collaborateurs externes et occasionnels de tout prestataire/fournisseur ou partenaire extérieur avec lequel le Groupe et/ou ses Maisons entretiennent des relations contractuelles. Les Comités ne traitent en principe pas de saisines anonymes, c'est pourquoi toute personne contactant le Comité d'éthique est invitée à s'identifier. Les questions soumises aux Comités d'éthique restent confidentielles et il est interdit de prendre des mesures de représailles envers les personnes contactant les Comités d'éthique de bonne foi. La bonne foi signifie que l'émetteur croyait que l'information était vraie au moment où la préoccupation a été soulevée, même si l'information s'est révélée incorrecte par la suite. Les plaintes sont normalement traitées dans un délai de 3 mois maximum. Les coordonnées pour contacter les Comités d'éthique et la hotline se trouvent dans le Code d'éthique de Kering en ligne sur [kering.com](http://kering.com).





**COMPTE DE RÉSULTAT  
ENVIRONNEMENTAL (EP&L)**



## Qu'est-ce qu'un EP&L ?

Kering a mis au point un outil innovant, le compte de résultat environnemental (« Environmental Profit & Loss Account » ou EP&L en anglais), qui rend visible, quantifiable et comparable l'impact environnemental d'une entreprise. L'EP&L est conçu pour mesurer et traduire en valeur monétaire les impacts environnementaux des activités d'une entreprise, qui correspondent à la fois à ses propres processus et à ceux de sa chaîne d'approvisionnement. Cet outil met en lumière des activités clés sur lesquelles une entreprise peut prioriser et concentrer ses efforts afin de limiter plus efficacement son impact environnemental.

Les résultats de l'EP&L permettent à Kering de :

- Comprendre ses impacts réels et d'identifier les activités les plus sensibles
- Identifier les risques et de trouver des solutions efficaces pour les atténuer
- Traduire ses impacts environnementaux en termes commerciaux
- Comparer les différents impacts les uns aux autres, ce qu'il était auparavant impossible de faire directement
- Comparer l'ampleur des impacts de la production ou de l'approvisionnement en matières premières dans chaque lieu (une donnée particulièrement utile pour évaluer la disponibilité des ressources en eau spécifique à chaque lieu)

- Faciliter les comparaisons entre les marques ou les business units
- Suivre la progression de la Stratégie 2025, tout en prévoyant et en balisant l'avenir du Groupe
- Être transparent avec ses actionnaires et ses investisseurs

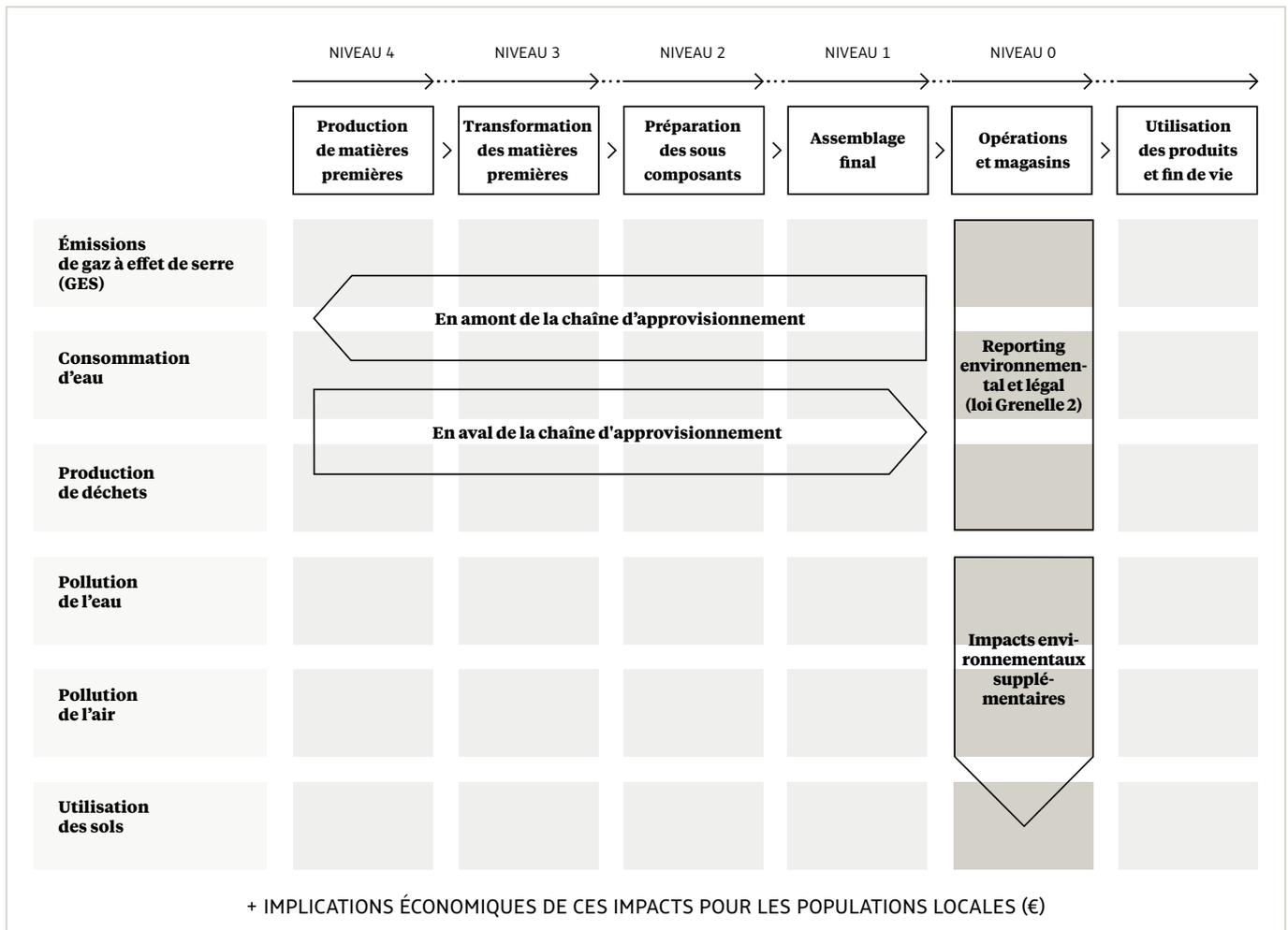
En résumé, l'EP&L peut s'avérer utile aux marques de Kering pour guider leurs choix au quotidien et s'orienter vers des sources d'approvisionnement responsables. Grâce à cet outil, les marques sont en mesure de comprendre l'impact environnemental de leurs activités sur le monde.

## Résumé de la méthodologie

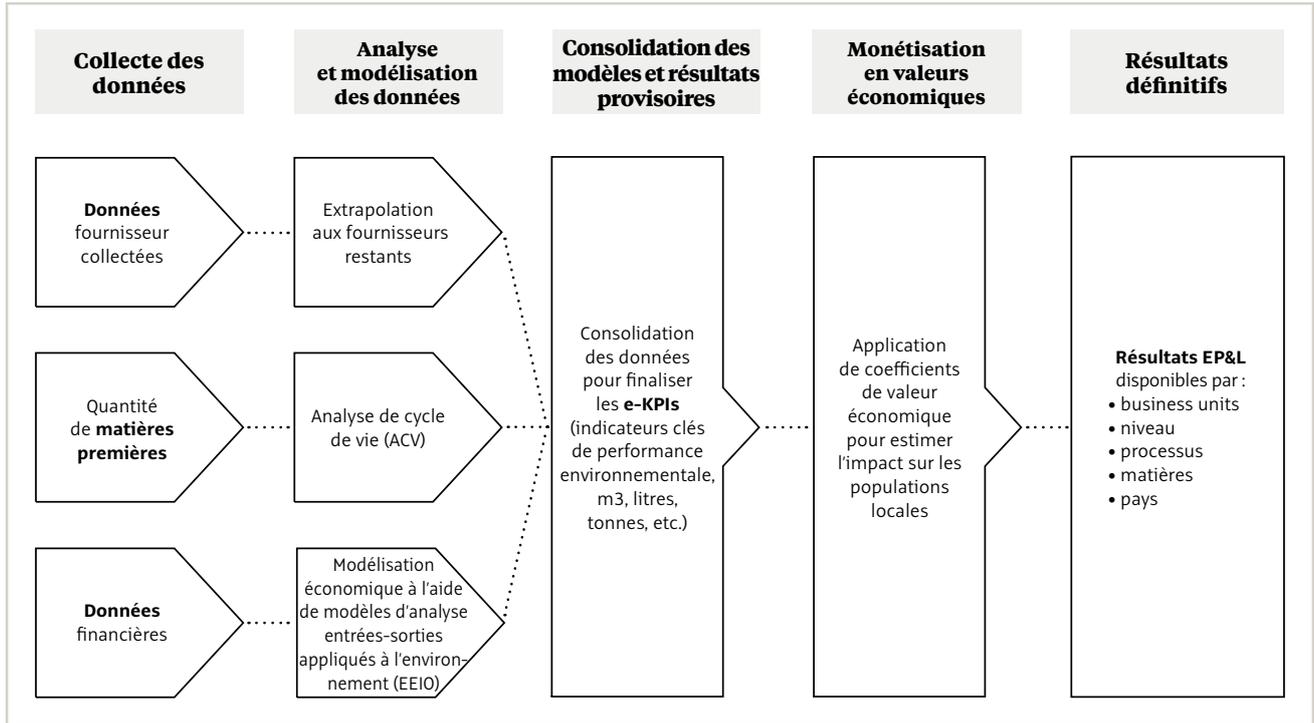
L'approche de l'EP&L va bien plus loin qu'un simple reporting environnemental, car elle offre une vision plus détaillée des impacts des activités économiques de Kering.

Le Compte de résultat environnemental couvre chaque maillon de la chaîne d'approvisionnement, depuis les opérations de Kering et ses magasins jusqu'à la production de matières premières tout en amont. À chaque niveau, différents indicateurs sont mesurés pour évaluer: les émissions de gaz à effet de serre, la consommation d'eau, la production de déchets, la pollution de l'eau, de l'air et l'utilisation des sols.

## Domaines couverts par l'approche EP&L

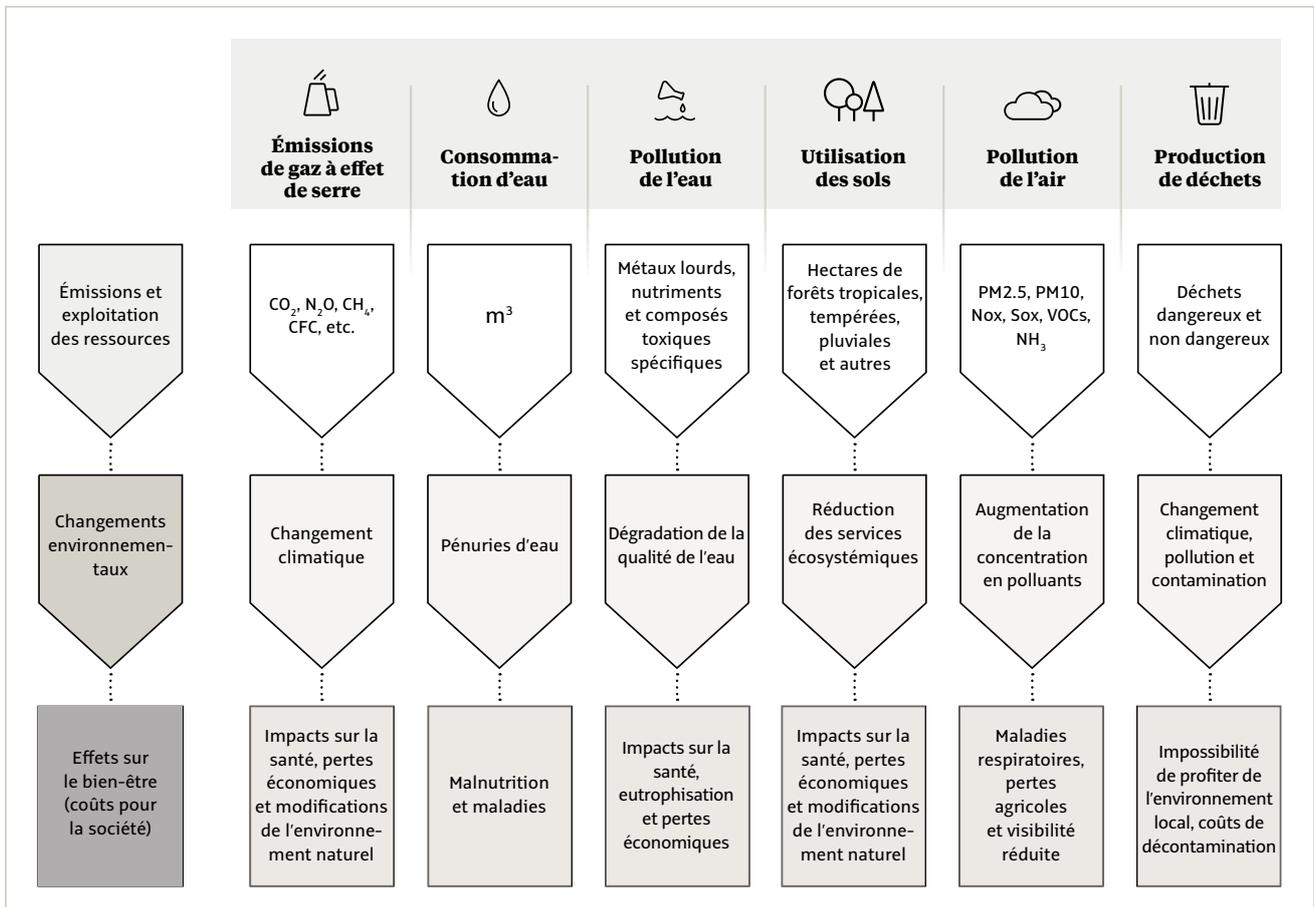


## Étapes clés de constitution d'un EP&L



Pour concevoir l'EP&L, Kering a rassemblé des informations sur site et auprès de ses fournisseurs aussi souvent que possible. Lorsque les données primaires n'étaient pas disponibles, Kering s'est appuyé sur des études dérivées principalement de l'analyse du cycle de vie, contrôlées par des panels d'experts, ainsi que sur des études économiques. Les données ont ensuite été adaptées aux différents pays où les impacts environnementaux sont observés.

L'ensemble est analysé, et les changements environnementaux causés par les émissions ou l'exploitation des ressources par l'activité de Kering sont traduits en termes économiques, en tenant compte des contextes particuliers de chaque région et des effets sur le bien-être des habitants.



En réalisant ce travail complet de cartographie et de test des fournisseurs au cours des dernières années, Kering dispose d'une riche base de données sur ses impacts environnementaux pour chaque processus de production et chaque pays de production. Depuis, Kering a capitalisé sur ce travail précieux afin de réduire le processus de collecte des données et a développé un logiciel de calcul de l'EP&L. Inspiré d'un outil de calcul financier, ce logiciel calcule l'EP&L d'une marque en quelques minutes, une fois les indicateurs clés reflétant son activité entrés dans le système. Le logiciel propose également des représentations graphiques dynamiques pour permettre de comprendre plus facilement les impacts. Par ailleurs, différents scénarios peuvent être créés via le logiciel pour tester les impacts de l'EP&L sur différents projets et vérifier la réalisation des objectifs de développement durable de Kering relatifs à la réduction de l'EP&L et à l'approvisionnement. C'est un dispositif majeur qui offre un outil de prise de décision rapide et simple que les décideurs du Groupe peuvent utiliser au quotidien.

L'EP&L a permis aux marques de Kering d'envisager leur activité et leurs chaînes d'approvisionnement selon des perspectives inédites. Cet outil aide notamment Kering à découvrir des moyens d'action efficaces, des innovations et des améliorations qui peuvent contribuer à la valeur commerciale de ses activités.

## Participation de la chaîne d'approvisionnement pour calculer l'EP&L de Kering

Kering calcule l'EP&L de toutes ses activités et de toutes ses marques au moins une fois par an, grâce à un système de reporting de plus en plus dynamique.

C'est pourquoi le Groupe demande à ses fournisseurs de lui communiquer des données qualitatives et quantitatives tous les ans, plus particulièrement sur la nature et la provenance de l'ensemble des matières premières achetées, ainsi que sur les impacts environnementaux des étapes de production.

## Une méthodologie open-source

La méthodologie EP&L de Kering est partagée en open-source. Le Groupe publie les résultats consolidés de son EP&L chaque année sur [www.kering.com](http://www.kering.com).



# FAQ



## Les Standards Kering ont-ils une valeur contractuelle ?

Non. Les Principes de Développement Durable en annexe du contrat fournisseur (accord ou conditions de vente) constituent un document légal, mais les Standards Kering sont un outil de mise en œuvre ayant pour but d'aider les fournisseurs à se conformer à ces Principes.

## À qui dois-je m'adresser en cas de questions ?

Contactez le Responsable Développement Durable de la marque avec laquelle vous travaillez. En cas de question sur le code d'éthique ou la Charte Fournisseur de Kering, ou si vous soupçonnez un manquement de ces principes, c'est le comité d'éthique qui doit être contacté. Voir l'[Appendice sur le Système d'Alerte de Kering](#).

## Que signifie l'expression « tout mettre en œuvre » ou « mettre en œuvre toutes les mesures raisonnables » ?

« Tout mettre en œuvre » implique une obligation plus contraignante que « mettre en œuvre toutes les mesures raisonnables ». Tout mettre en œuvre signifie, pour le fournisseur, d'entreprendre en toute bonne foi toutes les actions raisonnables pour atteindre un objectif, en menant le processus à son terme logique et en ne négligeant aucune approche pour y parvenir. Mettre en œuvre toutes les mesures raisonnables ne signifie pas « chaque » mesure ou « toutes les mesures existantes » : il s'agit d'appliquer les mesures qui sont raisonnables une fois toutes les options évaluées, ce qui dépendra des conditions particulières de chaque cas.

## Les Standards Kering ont-ils été établis et revus par des personnes externes à Kering ?

Oui, ils sont établis et revus par les marques, les fournisseurs principaux et des experts indépendants.

## À quelles conséquences vais-je m'exposer si je ne respecte pas les Standards Kering ?

La conformité aux Standards Kering affecte votre notation au Système de Notation Fournisseurs Kering, visible par toutes les marques, ce qui influence la sélection des fournisseurs. Respecter les Standards Kering vous permet de nouer une relation plus solide avec les marques. Si vous ne satisfaites pas aux exigences des Principes de Développement Durable de Kering, les marques attendront de vous des actions correctives et pourront envisager de mettre fin à votre relation si celles-ci ne sont pas appliquées.

## Pourquoi les Standards Kering sont-ils si exigeants ?

Kering s'engage pour le développement durable afin de limiter ses impacts sur l'environnement et la société, de redéfinir la valeur de ses activités et d'impulser la croissance future. Kering considère que son engagement pour le développement durable lui permettra de réinventer son activité, de gagner en résilience et de s'assurer un avenir prospère, tout en contribuant à la transformation du secteur du luxe et en répondant aux défis sociaux et environnementaux majeurs de notre époque.

## Que faire si mes sous-fournisseurs refusent de collaborer pour répondre aux Standards Kering ou de me transmettre les informations dont j'ai besoin pour respecter les Standards ?

Appliquer les Standards Kering implique un devoir de diligence de la part des fournisseurs. Kering recommande de trouver d'autres sous-fournisseurs qui accepteront les Standards Kering.

## Que faire si le respect des Standards Kering entraîne des surcoûts ?

Ce point doit être abordé lors des négociations commerciales avec chaque marque. Si vous prévoyez un surcoût, n'hésitez pas à en discuter ouvertement avec les marques. Kering vous demande d'élaborer des solutions viables à long terme sur le plan économique pour répondre à ses attentes.

## Que faire si respecter les Standards Kering enfreint le secret des affaires ou expose des informations commerciales confidentielles ?

Kering a conçu ses Standards de manière à ne pas être confronté à ces problèmes. Par exemple, lorsque Kering demande le suivi de la traçabilité, il ne demande pas la divulgation d'informations commerciales confidentielles. Si vous avez des réserves, veuillez contacter le Responsable Développement Durable de la marque avec laquelle vous travaillez.

## Comment puis-je contribuer aux Standards Kering ?

Contactez le Responsable Développement Durable de la marque avec laquelle vous travaillez.



### Quelles sont les exigences des Standards Kering quant aux nanotechnologies ?

La politique Kering pour la gestion des produits chimiques détaille la position du Groupe sur les nanotechnologies. En résumé, Kering suit le principe de précaution et ne fera pas usage des nanotechnologies sauf si leur application ainsi que leurs impacts en fin de vie ont été analysés et établis comme n'ayant aucun impact sur la santé humaine et sur l'environnement. Afin de se conformer aux Standards Kering, les fournisseurs doivent faire de même.

### Quelle est la position de Kering concernant le génie génétique / les organismes génétiquement modifiés (OGM) ?

Kering n'est favorable ni au génie génétique, ni à l'utilisation de fibres et d'aliments OGM pour les matières premières des produits et emballages de ses marques. Cette position se reflète à plusieurs endroits des Standards Kering, et notamment dans le Standard Kering pour le coton : celui-ci recommande le coton biologique certifié car, en l'absence de certification biologique, le coton contient souvent des fibres issues d'OGM. Kering a choisi d'adopter cette position sur la question des OGM en raison de l'impact négatif potentiel des plants OGM sur les plants naturels : contamination, réduction de la biodiversité des espèces et variétés de plantes, utilisation accrue de pesticides nécessaire à la culture d'OGM. Kering choisit de respecter le principe de précaution et s'engage à poursuivre son approche durable et holistique. C'est pourquoi le Groupe refuse toute utilisation de matières premières OGM.



# GLOSSAIRE



---

**ACTIVITÉS MINIÈRES  
ARTISANALES À PETITE  
ÉCHELLE (ARTISANAL  
SMALL-SCALE MINING,  
ASM)**


---

Activités minières menées en utilisant des technologies rudimentaires ou un nombre réduit de machines. Pratiquées par des personnes, des groupes ou des communautés, souvent dans les pays en développement.

---

**AGRICULTURE  
BIOLOGIQUE**


---

L'agriculture biologique est un système de production préservant la santé des sols, des écosystèmes et des hommes. Elle s'appuie sur les processus écologiques, la biodiversité et les cycles adaptés aux conditions locales plutôt que sur le recours à des intrants ayant des effets négatifs. Par ailleurs, cette pratique associe tradition, innovation et connaissances scientifiques pour bénéficier d'un environnement partagé, tout en s'engageant pour des relations de travail équitables et une bonne qualité de vie pour tous les acteurs impliqués.

---

**BETTER COTTON  
INITIATIVE (BCI)**


---

Organisation à but non lucratif visant à améliorer la culture mondiale du coton pour l'environnement, pour les personnes travaillant à la production de coton et pour l'avenir de l'industrie, en mettant en contact au sein de la chaîne d'approvisionnement du coton, les cultivateurs et les distributeurs. Cependant, puisqu'elle permet l'utilisation de coton OGM, la certification BCI n'est pas recommandée aux fournisseurs.  
[www.bettercotton.org](http://www.bettercotton.org)

---

**BIODÉGRADABLE**


---

Une matière biodégradable peut être décomposée par des bactéries ou d'autres organismes vivants, dans un délai et selon un taux de décomposition spécifiques. Les éléments qui résultent de cette décomposition ne doivent pas être néfastes pour l'environnement. Les plastiques bio-sourcés ne sont pas tous biodégradables. Certains plastiques dérivés du pétrole sont biodégradables.

---

**BIODIVERSITÉ**


---

Également appelée diversité biologique. Il s'agit de la variété de toute forme de vie sur terre. La biodiversité peut également être étudiée au sein d'un écosystème particulier.

178

---

**CANADAMARK**


---

Vérifie de façon indépendante l'origine canadienne d'un diamant. Les diamants sont extraits de manière responsable dans les régions du Nord-Ouest du Canada et les pierres sont suivies et contrôlées à chaque étape de la chaîne d'approvisionnement.  
[www.canadamark.com](http://www.canadamark.com)

---

**CANOPY**


---

Organisation environnementale à but non lucratif primée, dédiée à la protection des forêts, des espèces vivantes et du climat à l'échelle mondiale.  
[www.canopyplanet.org](http://www.canopyplanet.org)

---

**CAPTAGE ET UTILISATION  
DU CARBONE**


---

Le CCU ou captage et utilisation du carbone, correspond au fait de capter le dioxyde de carbone (CO<sub>2</sub>) dans le but de le recycler et de le réutiliser à d'autres fins

---

**CAPTIVITÉ**


---

Pour les espèces pouvant être élevées en captivité, Kering cherche à acquérir des peaux issues d'activités d'élevage « en cercle fermé ». Cela signifie que les animaux sont élevés et passent toute leur vie en captivité.

---

**CELLULOSE**


---

La cellulose est un glucide analogue à l'amidon, obtenu à partir d'écorce, de bois ou de feuilles d'espèces végétales. Les fibres cellulosiques manufacturées sont produites à partir de la cellulose. Les fibres cellulosiques sont créées en dissolvant des matériaux naturels tels que la cellulose ou la pâte de bois, ensuite reformées par extrusion et précipitation.

---



<b>CHARTE FOURNISSEURS</b>	Via la Charte Fournisseurs, Kering et ses marques déclarent leur engagement à se conformer aux textes de l'Organisation Internationale du travail (OIT), et notamment à ses conventions sur l'éradication du travail des enfants et l'abolition de l'esclavage et du travail forcé, à travers l'application d'un ensemble de codes du fournisseur.
<b>CINQ LIBERTÉS</b>	Concept développé par l'Organisation mondiale de la santé animale (OIE) pour définir le bien-être animal tout au long de sa vie.
<b>CIRCULARITÉ</b>	Principe économique dans lequel le système de production est pensé pour ne pas produire de déchets et les activités des entreprises ne sont plus liées à la consommation de ressources finies. L'objectif de la circularité est d'utiliser les ressources à plusieurs reprises selon un système cyclique en fonction de leur niveau d'utilité et de valeur, à l'intérieur des industries mais aussi entre elles. Dans l'idéal, ce système doit permettre de constamment réutiliser ou recycler les matières afin de ne plus produire de déchets. Vertueux et régénérateur par nature, ce système crée de la valeur partagée et améliore l'égalité et le bien-être au sein de la société.
<b>CITES – ANNEXE I</b>	Espèces menacées interdites à la vente ou à l'achat à l'échelle internationale.
<b>CITES – ANNEXE II</b>	Espèces actuellement non menacées d'extinction, mais qui pourraient le devenir si leur commerce n'est pas étroitement contrôlé.
<b>CITES – ANNEXE III</b>	Espèces dont le commerce est déjà régulé et nécessite la coopération d'autres pays pour prévenir leur exploitation illégale.
<b>CODE D'ÉTHIQUE KERING</b>	Énonce la philosophie de Kering et les principes éthiques qui doivent primer partout où le Groupe opère. Le Code d'éthique définit les points de référence guidant les actions de chaque individu. Le Code traite du respect des employés, de l'égalité entre les sexes, du travail des enfants, du respect de l'environnement et de l'écoute des intervenants de la société civile.
<b>COMPTE DE RÉSULTAT ENVIRONNEMENTAL (EP&amp;L)</b>	Outil développé par Kering, facilitant la mesure et la compréhension de l'impact d'une entreprise sur les ressources naturelles d'un bout à l'autre de la chaîne d'approvisionnement. L'EP&L représente une nouvelle manière de déterminer et de monétiser le coût pour la société des changements environnementaux dus aux activités commerciales. <a href="http://www.kering.com/fr/developpement-durable/ep-l/qu-est-ce-qu-un-e-p-l">www.kering.com/fr/developpement-durable/ep-l/qu-est-ce-qu-un-e-p-l</a>
<b>CONVENTION SUR LE COMMERCE INTERNATIONAL DES ESPÈCES DE FAUNE ET DE FLORE SAUVAGES MENACÉES D'EXTINCTION (CITES)</b>	La CITES est un accord international entre gouvernements qui régule le commerce international d'espèces animales et végétales sauvages pour garantir que ce commerce ne menace pas leur survie. La liste des espèces protégées au titre de la CITES fait l'objet de mises à jour régulières, la dernière version est disponible sur le site Internet de la CITES. <a href="http://www.cites.org">www.cites.org</a>
<b>COTON FAIRTRADE</b>	Le coût du coton peut diminuer même si le prix de la production augmente. De ce fait, de nombreux agriculteurs luttent pour survivre. Le coton Fairtrade garantit aux agriculteurs un prix juste pour leur coton. <a href="http://www.fairtrade.org.uk">www.fairtrade.org.uk</a>



<b>COTON PRODUIT EN AFRIQUE (CMIA)</b>	Initiative lancée par l'organisation Aid by Trade Foundation (AbTF) qui favorise l'amélioration des conditions de vie des petits exploitants agricoles de la filière coton en Afrique. <a href="http://www.cottonmadeinafrica.org">www.cottonmadeinafrica.org</a>
<b>CSCB</b>	La Certificação de Sustentabilidade do Couro Brasileiro (CSCB) est une certification brésilienne pour le cuir durable.
<b>DÉCHET POST-CONSOMMATEUR</b>	Il s'agit des matières générées par les particuliers ou par les entreprises, les industries et les institutions en tant que consommateur final d'un produit. Le déchet post-consommation est un produit qui ne peut plus être utilisé pour remplir sa fonction initiale. Cette définition inclut les produits retournés par la chaîne de distribution.
<b>DÉCHET PRÉ-CONSOMMATEUR</b>	Les déchets pré-consommateur sont des matières déviées du flux de déchets traditionnel au cours du processus de fabrication. En sont exclues les matières réemployées comme les produits refaçonnés, rebroyés ou les chutes générées dans le cadre d'un processus et qui pourraient être récupérées au sein du processus même qui les a générées. (ISO 14021)
<b>DÉFORESTATION</b>	On parle de déforestation lorsque des forêts sont abattues définitivement pour libérer des terres et pouvoir en disposer à d'autres fins. Cette pratique contribue fortement au réchauffement climatique
<b>DÉGRADATION</b>	Détérioration d'un élément environnemental tel que le sol, l'atmosphère ou l'eau. La modification ou la perturbation exerce un impact négatif sur l'écosystème et peut conduire à l'extinction de la vie sauvage.
<b>ÉCOSYSTÈME</b>	Un écosystème est un système formé par l'interaction d'une communauté d'organismes avec leur environnement physique (les forêts tropicales, les terres humides et les prairies, par exemple).
<b>ÉMISSIONS DE DIOXYDE DE CARBONE (CO<sub>2</sub>)</b>	Les émissions de dioxyde de carbone (CO <sub>2</sub> ) sont causées par la combustion de carburants fossiles (charbon, gaz naturel et pétrole) principalement pour la production d'énergie et le transport. Les émissions de CO <sub>2</sub> peuvent également être générées par des procédés industriels et la combustion des forêts et des tourbières. Le CO <sub>2</sub> est l'un des gaz à effet de serre (GES) responsables du changement climatique et le principal gaz émis par l'activité humaine.
<b>ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE (GES)</b>	Il s'agit de gaz qui retiennent la chaleur dans l'atmosphère. Parmi ces gaz figurent le dioxyde de carbone, le méthane, le protoxyde d'azote et les gaz fluorés. L'augmentation de leur concentration est l'un des facteurs du réchauffement climatique.
<b>FIBRES ARTIFICIELLES</b>	Des fibres fabriquées par l'Homme de façon artificielle, comme le polyester ou la rayonne, par opposition aux fibres d'origine naturelle comme le coton ou la laine
<b>FIBRES BIO-SOURCÉES</b>	Les fibres-bio-sourcées sont des polymères obtenus à partir de ressources renouvelables comme les sucres, les amidons ou les lipides (sucre, maïs, ricin).
<b>FIBRES SYNTHÉTIQUES</b>	Il s'agit de fibres créées par l'homme à partir de hauts polymères issus de la polymérisation, la polycondensation ou la polyaddition. Les substances d'origine sont des éléments chimiques organiques, dérivés pour la plupart d'huile minérale ou de gaz naturel.



<b>FOREST STEWARDSHIP COUNCIL (FSC)</b>	Le FSC est un organisme qui établit ses propres normes mondiales. Ces normes encouragent une gestion respectueuse de l'environnement, socialement bénéfique et économiquement prospère des forêts dans le monde. L'organisme dispose d'une filiale, Accreditation Services International (ASI), membre de l'Alliance internationale pour l'accréditation et l'étiquetage sociaux et environnementaux (ISEAL). <a href="http://www.fsc.org">www.fsc.org</a>
<b>FOREVERMARK</b>	Chaque diamant Forevermark provient d'une mine gérée de façon responsable, rigoureusement sélectionnée et profitable à la population, à la communauté et à l'économie du pays où elle se situe. Des normes environnementales, sociales et commerciales strictes sont appliquées à chaque étape du parcours des diamants. <a href="http://www.forevermark.com">www.forevermark.com</a>
<b>FOURNISSEURS</b>	Le terme « fournisseur » désigne toute entité impliquée dans la transformation d'une matière première, de son état naturel jusqu'au produit fini, y compris aux étapes de traitement, de fabrication et d'assemblage de la matière.
<b>SOUS-FOURNISSEUR</b>	Le terme « sous-fournisseur » désigne le fournisseur d'un fournisseur d'une marque de Kering. C'est un fournisseur de deuxième niveau.
<b>GÉNÉTIQUEMENT MODIFIÉ</b>	Qualifie en règle générale un processus par lequel les gènes sont altérés par l'homme (à distinguer des pratiques traditionnelles de sélection visant à créer différentes variétés végétales ou espèces animales). Dans le cas du coton, la modification génétique est « transgénique », ce qui signifie que les gènes d'une espèce (bactéries) sont introduits dans le génome d'une autre espèce (plante de coton). Cette pratique suscite des controverses car les effets à long terme sont encore peu connus.
<b>GLOBAL ORGANIC TEXTILE STANDARD (GOTS)</b>	Référentiel destiné à garantir une production textile biologique, depuis la matière première jusqu'à l'étiquetage, offrant des garanties au consommateur final. <a href="http://www.global-standard.org">www.global-standard.org</a>
<b>GLOBAL RECYCLED STANDARD (GRS)</b>	La norme GRS a été publiée en 2014. Elle donne aux entreprises la possibilité de créer une norme produit complète en fournissant un outil permettant de garantir l'identité des matériaux recyclés tout au long des étapes de production, ainsi que de la transformation. <a href="http://www.textileexchange.org/integrity">www.textileexchange.org/integrity</a>
<b>ICEC</b>	L'institut de Certification Qualité pour le Secteur du Cuir est un organisme de certification spécialisé dans le cuir. <a href="http://www.icec.it/en">www.icec.it/en</a>
<b>ISO 14001</b>	La norme ISO 14001 définit une série d'exigences spécifiques aux systèmes de gestion environnementale.
<b>KERING RESPONSIBLE GOLD FRAMEWORK</b>	Le Kering Responsible Framework (KRGF) est une stratégie d'achats innovante développée par Kering et ses maisons pour définir et avoir accès à un mix d'or éthique personnalisé respectant les objectifs de développement durable du groupe.
<b>KPI / E-KPI</b>	Les indicateurs clés de performance ou indicateurs clés de performance environnementale permettent de mesurer la progression vers les objectifs de développement durable de Kering.



**LEATHER WORKING GROUP (LWG)**

Ce groupe multipartite de travail sur le cuir surveille et évalue la conformité environnementale et les performances des tanneries de cuir, et encourage l'adoption de pratiques durables dans l'industrie du cuir.

[www.leatherworkinggroup.com](http://www.leatherworkinggroup.com)

**LISTE ROUGE DE L'UICN**

La liste rouge fournit des données taxonomiques et des informations sur l'état de conservation et sur la répartition des plantes, des champignons et des animaux, évaluées en fonction des critères de l'UICN. Le système vise à déterminer le taux d'extinction. La liste est tenue à jour par l'organisation à but non lucratif Union Internationale pour la Conservation de la Nature.

[www.iucn.org](http://www.iucn.org)

**LOGISTIQUE EXTERNALISÉE**

En logistique et dans la gestion de la chaîne d'approvisionnement, la logistique externalisée est le fait, pour une entreprise, de faire appel à des entreprises tierces pour sous-traiter des pans de sa distribution, de son entreposage et la prise en charge de certains autres services.

**MATIÈRES DE BASE**

Les matières de base sont les matières premières utilisées pour approvisionner ou alimenter un processus industriel. Les polymères à base de polyester requièrent essentiellement du pétrole, à savoir du paraxylène et du mono-éthylène glycol (MEG), tandis que le polyester recyclé utilise comme matière de base des bouteilles en PET. Pour les polymères bio-sourcés, les matières de base sont l'amidon/le sucre (issus du maïs ou de la canne à sucre, par exemple). Les polymères à base de polyamide sont principalement fabriqués à partir de lipides/grasses.

**MATIÈRE PREMIÈRE**

Les matières premières correspondent aux matières brutes (comme le coton, le cuir, l'or, etc.) qui sont transformées pour fabriquer le produit final en suivant différentes étapes de production, de fabrication et d'assemblage.

**MATERIALS INNOVATION LAB (MIL)**

Le Materials Innovation Lab de Kering vise à soutenir l'intégration de matières plus durables dans les chaînes d'approvisionnement des marques de Kering.

**MRSL (MANUFACTURING RESTRICTED SUBSTANCES LIST)**

La Liste Kering des substances soumises à restriction en fabrication détaille les substances chimiques qui ne doivent pas être utilisées intentionnellement dans la fabrication des produits des marques de Kering.

**NANOTECHNOLOGIES**

Il s'agit de la science, de l'ingénierie et des technologies appliquées à l'échelle nanométrique, soit de 1 à 100 nanomètres, qui offrent la capacité d'observer et de contrôler individuellement atomes et molécules.

**OBJECTIFS VALIDÉS SCIENTIFIQUEMENT/ SCIENCE BASED TARGETS**

Les objectifs validés scientifiquement (ou Science-Based Targets) définissent une voie claire à suivre par les entreprises afin qu'elles réduisent leurs émissions de gaz à effet de serre (GES), participant ainsi à limiter les impacts les plus néfastes du changement climatique et à mettre en place une croissance de leur activité à l'épreuve du temps.

**OHSAS 18001/2**

L'OHSAS 18001/2 est une norme britannique appliquée à l'international qui encadre les systèmes de gestion de la santé et de la sécurité au travail. Elle a été transformée en norme ISO 45001 en Mars 2018.

**OR FAIRMINED (FM)**

Label certifiant que l'or est issu de pratiques responsables au sein de mines artisanales à petite échelle (ASM). Il s'agit d'un échange entre les mineurs et les marchés qui garantit un prix juste des minéraux.

[www.fairmined.org](http://www.fairmined.org)



**OR FAIRTRADE (FT)**

Label qui contrôle les droits humains, les substances chimiques, la protection environnementale, et garantit que les mineurs reçoivent une prime (2 000 \$/kg) à investir pour financer des entreprises bénéfiques ou des projets communautaires tels que les systèmes de santé, l'eau potable et l'éducation.

[www.fairgold.org](http://www.fairgold.org)

**ORGANIC CONTENT STANDARD (OCS)**

Créée par l'organisme Textile Exchange, cette norme s'appuie sur des vérifications par des tiers pour confirmer la quantité précise de matière issue d'une culture biologique dans le produit final.

[www.textileexchange.org](http://www.textileexchange.org)

**PLASTIQUE COMPOSTABLE**

Un plastique compostable peut se décomposer dans un compost. La désintégration du plastique doit se produire selon un processus spécifique de compostage de déchets organiques et demande un certain temps. Le résultat de cette décomposition doit être indiscernable dans le compost et ne doit laisser aucune substance toxique. Le compostage est une forme spécifique de recyclage, parfois désigné par l'expression « recyclage organique ». Les plastiques compostables ne sont pas biodégradables sous toutes conditions environnementales, mais les plastiques biodégradables sont tous compostables.

**PLASTIQUE RECYCLABLE**

Un plastique recyclable peut potentiellement être ré-exploité après sa phase d'utilisation initiale pour fabriquer de nouvelles matières et de nouveaux objets. Presque tous les types de plastiques sont recyclables mais, dans les faits, seuls quelques-uns le sont, le recyclage étant conditionné dans différentes régions par des facteurs économiques, logistiques et techniques.

**POPULATION SAUVAGE**

L'approvisionnement issu de populations sauvages, lorsqu'il est soumis à des règles spécifiques, peut contribuer à la préservation des espèces et de leurs habitats. En outre, il peut soutenir les moyens de subsistance locaux des populations dans les pays en développement, ce qui encourage ces dernières à protéger l'habitat des animaux.

183

**PRINCIPE DE PRÉCAUTION**

Le principe de précaution est une stratégie pour gérer les risques possibles d'une pratique dont la compréhension scientifique est encore incomplète. C'est par exemple le cas des nanotechnologies, des organismes génétiquement modifiés et des insecticides systémiques.

**PRODUIT BIOLOGIQUE**

Les produits biologiques certifiés sont ceux qui ont été produits, stockés, traités, manipulés et commercialisés conformément à des spécifications techniques précises (normes) puis certifiés « biologiques » par un organisme de certification.

**PRODUCT RESTRICTED SUBSTANCE LIST (PRSL)**

La Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits détaille les substances chimiques qui ne doivent pas être détectées dans les produits finis des marques de Kering, ou, à défaut, qui doivent respecter un seuil limite.

**PROFUR**

Profur est une certification pour la fourrure développée depuis 2005 par l'Association finlandaise des éleveurs d'animaux à fourrure. Ce label est un gage de qualité et récompense les pratiques environnementales axées sur la responsabilité, la traçabilité et la transparence.

[www.profur.fi/profur](http://www.profur.fi/profur)

**PROGRAMME FOR THE ENDORSEMENT OF FOREST CERTIFICATION (PEFC)**

Le programme de reconnaissance des certifications forestières (PEFC) est le plus grand système de certification forestière au monde. Il délivre des certifications alternatives des forêts et de la chaîne de contrôle. Leurs références en termes de durabilité reposent sur des principes reconnus à l'échelle mondiale. Les critères et les lignes directrices sont élaborés par des organismes intergouvernementaux et internationaux.

[www.pefc.org](http://www.pefc.org)



<b>PVC</b>	Le polychlorure de vinyle est un polymère de plastique synthétique qui pose problème en termes de sécurité au travail et de substances chimiques dangereuses libérées en fin de vie.
<b>RECYCLABLE</b>	Caractéristique d'un produit, d'un emballage ou d'un composant associé qui peut être dévié du flux de déchets traditionnel par le biais de processus et programmes disponibles, et qui peuvent être collectés, traités et remis en usage sous la forme de matières premières ou de nouveaux produits.
<b>RÉEMPLOI</b>	Opération par laquelle un produit ou un composant est utilisé de façon répétée, et durant de longues périodes, dans le cadre de son usage d'origine, sans être modifié, refaçoné ou recyclé de façon significative. Les produits peuvent être « préparés pour le réemploi », c'est-à-dire être nettoyés, réparés ou légèrement modifiés, pour pouvoir continuer à être utilisés sur le long terme et par de multiples utilisateurs.
<b>REFABRICATION</b>	Opération consistant à créer un produit à partir de produits ou composants existants. Cette opération peut inclure le désassemblage, la recoloration, le relooking et autres procédés permettant d'améliorer la durabilité physique et affective du produit.
<b>REJET DE MICROPLASTIQUES</b>	Également dénommé rejet de microfibres, ce phénomène désigne la libération par les plastiques et les textiles synthétiques de fibres (microplastiques) inférieures à 5 mm, pendant et après la production (lavage, utilisation ou usure) et à l'élimination. Des recherches sont en cours pour quantifier les taux de rejet des différents types de fibres et processus.
<b>RÉPARATION</b>	Opération par laquelle un produit ou un composant défectueux ou endommagé est remis en état d'utilisation.
<b>RESPONSIBLE DOWN STANDARD (RDS)</b>	Le Responsible Down Standard est une norme indépendante appliquée sur la base du volontariat qui vise à garantir que le duvet et les plumes proviennent de canards et d'oies bien traités. <a href="http://www.textileexchange.org/integrity">www.textileexchange.org/integrity</a>
<b>SYSTÈME DE CERTIFICATION DU PROCESSUS DE KIMBERLEY (KPCS)</b>	Ce système repose sur le principe que seuls les diamants certifiés comme « ne finançant pas de conflits armés », conformément aux lignes directrices du KPCS, peuvent être exportés de pays producteurs membres ou importés par d'autres pays adhérant au KPCS. <a href="http://www.kimberleyprocess.com">www.kimberleyprocess.com</a>
<b>TRAÇABILITÉ</b>	La traçabilité correspond à la capacité d'identifier et de retracer l'historique, la distribution, la localisation et l'utilisation de produits, de composants et de matières premières. Dans le contexte du développement durable, la traçabilité est un outil pour garantir et vérifier la qualité « durable » d'un produit ou d'un service, et pour s'assurer de l'application de bonnes pratiques, du respect des personnes et de l'environnement tout au long de la chaîne d'approvisionnement.
<b>TRACEABLE DOWN STANDARD (TDS)</b>	Créé par la marque Patagonia, le Traceable Down Standard fournit un cadre pour un approvisionnement en duvet qui s'efforce d'éviter les souffrances animales inutiles. <a href="http://www.patagonia.com/traceable-down.html">www.patagonia.com/traceable-down.html</a>
<b>WELFUR</b>	Welfur a été créé par la European Fur Breeders' Association (EFBA). Il s'agit d'une évaluation du bien-être animal reposant sur des données scientifiques visant à atteindre trois objectifs : évaluation fiable du bien-être animal, amélioration du bien-être animal et transparence vis-à-vis des consommateurs. Welfur s'inscrit dans le prolongement du projet sur la qualité du bien-être de la Commission européenne. <a href="http://www.fureurope.eu/fur-policies/welfur/">www.fureurope.eu/fur-policies/welfur/</a>



---

**WORLD DIAMOND  
COUNCIL**

---

Le conseil mondial du diamant est un organe représentant l'industrie du diamant dans le développement et la mise en œuvre de systèmes de contrôle du commerce de diamants visés par l'embargo des Nations Unis ou soumis au KPCS.

[www.worlddiamondcouncil.com](http://www.worlddiamondcouncil.com)

---

**WORLD DIAMOND  
COUNCIL SYSTEM  
OF WARRANTIES  
STATEMENT**

---

La déclaration du système de garanties du World Diamond Council est la suivante :  
« Les Diamants objets de la présente facture ont été acquis auprès de sources légitimes non impliquées dans le financement de conflits armés et respectant les résolutions des Nations Unies. Le vendeur garantit par la présente que ces Diamants, à sa connaissance et/ou d'après les garanties écrites délivrées par le Fournisseur de ces Diamants, ne financent pas de conflits armés. »

---



---

# Kering

---

Société anonyme  
au capital de 505 117 288 €

—  
Siège social  
40, rue de Sèvres, 75007 Paris  
552 075 020 RCS Paris

—  
Tel. : +33(0)1 45 64 61 00

—  
kering.com

 @KeringGroup  @kering\_official  Keringgroup  Kering

---

## Contact

---

Pour toute question relative aux **Standards Kering**  
et à leur application, veuillez écrire à l'adresse [sustainability@kering.com](mailto:sustainability@kering.com)

Version 4.2 – Mars 2022

Photos credits: Kering, iStock, Shutterstock, Unsplash



Empowering Imagination