

# STANDARDS KERING

## Standards et guides pour une production durable

K E R I N G



**Vision d'ensemble – p.04**

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

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

Introduction aux standards relatifs aux matières premières – p.12

Peaux destinées à la production de cuir – p.16

Peaux précieuses – p.26

Fausse fourrure – p.31

Cachemire – p.41

Laine – p.47

Soie – p.54

Coton – p.60

Papier & Bois – p.66

Plastiques – p.73

Duvet – p.79

Fibres cellulosiques – p.84

Fibres synthétiques – p.91

Or – p.98

Argent et autres métaux précieux – p.108

Diamants – p.114

Pierres de couleur – p.121

Autres matières premières – p.127

**Standards relatifs aux processus de fabrication – p.130**

Tannage – p.131

Fabrication textile – p.139

Fabrication d'articles de maroquinerie et de chaussures – p.152

Coupe, confection et finition – p.158



**Standards relatifs aux produits non destinés à la vente – p.164**

Emballages – p.165

Outils visuels – p.174

**Standards relatifs à la logistique – p.179**

Entreposage – p.180

Transport – p.187

**Guides complémentaires aux Standards Kering – p.194**

Guide relatif à la circularité – p.195

Guide relatif à l'innovation – p.218

Guide relatif aux allégations environnementales – p.232

**Annexes – p.243**

Résumé de la politique Kering pour la gestion des produits chimiques –  
p.244

Résumé de la politique Kering pour le bien-être animal – p.249

Conformité à la réglementation sociale et application du code d'éthique de  
Kering dans la chaîne d'approvisionnement – p.253

Système d'Alerte de Kering – p.259

Compte de Résultat Environnemental (EP&L) – p.261

**FAQ – p.265**

**Glossaire – p.268**



**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 »), COLLABORATE (« engager ») et CREATE (« créer ») :

- Utiliser des matières premières clés 100 % traçables et garantir le respect absolu des 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 (soit 20 % de la réduction totale de 40 % envisagée dans la Stratégie de 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 Guides qui les accompagnent définissent 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 évalue tous ses fournisseurs clés sur leur adhésion à ses Standards et aide les fournisseurs qui rencontrent des difficultés pour se conformer à certains Standards Kering. Ce document contient également des Guides à caractère uniquement informatif. La conformité des fournisseurs à ces Guides n'est donc pas quantifiée.



## Vision d'ensemble

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 apporte 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 sommes fiers de vous accompagner dans l'intégration des Standards et Guides Kering à 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 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 de Kering, qui énonce clairement les principes éthiques devant 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 Principes de développement durable de Kering (ou document équivalent des marques) qui font partie du cadre contractuel établi avec les fournisseurs. Les fournisseurs sont tenus de respecter ces principes. Les Principes de développement durable de Kering sont la version contractuelle des Standards Kering. Ils servent de base à l'évaluation de la conformité des fournisseurs aux Standards Kering.

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 valeurs suivantes, 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
- Transparence sûre et vérifiable tout au long de la chaîne d'approvisionnement des produits
- 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
- Mise en œuvre d'une approche circulaire, incluant notamment l'abandon des plastiques à usage unique et la réduction des rejets de microfibres
- Garantir qu'aucune des chaînes d'approvisionnement de Kering ne contribue à la perte d'écosystèmes naturels ou à leur dégradation, notamment (mais sans s'y limiter) les forêts naturelles (déforestation) et les écosystèmes répondant aux critères des Zones clés pour la biodiversité et des Zones à haute valeur de conservation (y compris les zones à stock de carbone élevé ou les zones de carbone irrécupérable).
- Promotion de l'adoption généralisée de pratiques agricoles régénératrices pour améliorer et restaurer la qualité des sols, la séquestration du carbone dans les sols, la biodiversité et le fonctionnement plus global des écosystèmes sur les terres agricoles et les pâturages, ainsi qu'au niveau des paysages.
- Engagement à réduire les impacts contribuant au changement climatique
- Aucune utilisation de substance dangereuse ou potentiellement dangereuse au cours du processus de



production ou dans les produits finisGarantir 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 Soutenir les communautés locales et les pratiques culturelles

- 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 et Guides 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 et les nouveaux cadres réglementaires mis en place à travers le monde évoluent

vers des pratiques plus durables. Adhérer aux Standards et Guides Kering permettra aux fournisseurs d'anticiper et de se positionner à l'avant-garde de ces évolutions.

Tous les fournisseurs sont évalués pour déterminer leur conformité aux Standards Kering dans la section « Développement durable » du Système de Notation Fournisseurs Kering, et la conformité de l'approvisionnement en matières premières est mesurée grâce aux données de l'EP&L. Ce document contient des Guides à caractère uniquement informatif. La conformité des fournisseurs à ces Guides ne peut donc être quantifiée. Ce système de notation est 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.



## Structure des Standards Kering

### Exigence pour 2025 & Bonnes pratiques supplémentaires

Chaque Standard Kering comprend une section portant sur les « Exigences pour 2025 » auxquelles un fournisseur doit répondre pour se conformer aux attentes de Kering, ainsi qu'une section sur les « Bonnes pratiques supplémentaires » et les bonnes pratiques vers lesquelles les fournisseurs doivent tendre dans les années à venir.

#### **Exigence pour 2025**

Cette section dispense des recommandations opérationnelles à l'attention des fournisseurs pour les aider à se conformer aux Standards Kering d'ici 2025. La présence du symbole © (critique) à côté d'une exigence indique que celle-ci doit être respectée immédiatement par le fournisseur. 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.

À ce jour, les fournisseurs des marques de Kering doivent déjà avoir progressé dans leur conformité à la plupart des exigences. En outre, les fournisseurs des marques de Kering doivent déjà avoir établi un plan leur permettant de satisfaire à l'ensemble des exigences à l'horizon 2025.

Kering attend de ses fournisseurs qu'ils transmettent ces engagements et actions à leurs propres sous-fournisseurs, afin de garantir leur bon respect.

Il est à noter que la section « Exigences pour 2025 » regroupe toutes les actions précédemment détaillées dans les « Exigences minimales », ainsi que la plupart des actions listées dans les « Conditions supplémentaires » de la version précédente des Standards Kering. Cette évolution reflète le fait que, année après année, Kering met la barre plus haut concernant les exigences liées au développement durable, tout en donnant à ses fournisseurs de la visibilité pour les années à venir.

#### **Bonnes pratiques supplémentaires**

Cette section propose aux fournisseurs des conseils et des recommandations relatifs aux bonnes pratiques. Ces informations doivent être considérées comme un complément aux Exigences listées ci-dessus. Cette section vise à expliquer aux fournisseurs comment Kering souhaite faire évoluer les pratiques du secteur du luxe au-delà de 2025.

Il est à noter que les fournisseurs qui respectent les « Exigences pour 2025 » et qui satisfont déjà, au moins en partie, aux Bonnes pratiques supplémentaires, bénéficieront d'une meilleure classification dans le Système de notation fournisseurs Kering.

### Guides complémentaires aux Standards Kering

À compter de la publication en 2022 de la cinquième version des Standards Kering, ceux-ci seront accompagnés et complétés par un ensemble de « Guides », qui seront mis à jour et affinés chaque année. Ils fournissent des principes généraux et un cadre d'approche conceptuel pour aborder les principaux thèmes du développement durable, tels que :

- Circularité
- Innovation
- Allégations environnementales

Ces Guides n'ont pas vocation à être aussi opérationnels que les Standards Kering et ne sont donc pas structurés selon les sections « Exigences pour 2025 » et « Bonnes pratiques supplémentaires ». Tout comme les Standards Kering, ils sont mis à jour chaque année pour refléter l'état des connaissances et l'amélioration continue des pratiques.

Compte tenu du caractère informatif de ces Guides, ils ne sont pas pris en compte lors du calcul du pourcentage de « conformité aux Standards Kering ».

### Annexes, FAQ et glossaire

Les Annexes détaillées à la fin de ce document jouent un rôle essentiel et devraient être transmises à vos fournisseurs lorsqu'elles relèvent de leur domaine d'activité. Abordant entre autres les questions de la gestion des substances chimiques, du bien-être animal, de la conformité sociale, du compte de résultat environnemental (EP&L) et de l'innovation durable, elles apportent des informations pour approfondir les Standards Kering.

De plus, la section « FAQ » aborde des questions pratiques relatives à l'utilisation et aux conditions générales de ces Standards, ainsi que toute autre question susceptible d'être soulevée. Ces sections constituent des ressources utiles pour une meilleure compréhension et application des présents Standards.

Afin d'améliorer encore la clarté du document, le Glossaire définit tous les termes clés utilisés dans les Standards, de manière à garantir que toutes les personnes concernées aient une compréhension commune de la terminologie employée.

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**

---

# INTRODUCTION AUX STANDARDS RELATIFS AUX MATIERES PREMIERES

Cette introduction vise à éclaircir et à fournir un aperçu concis des indications complètes de Kering relatives à l'approvisionnement durable, à la traçabilité et à la transparence, à la déforestation et à la conversion. Ces informations clarifient le point de vue de Kering sur ces trois sujets clés communs à toutes les matières premières afin de faciliter la mise en œuvre des engagements de Kering en matière de développement durable. Les options préférentielles spécifiques et les meilleures pratiques pour chaque matière première sont indiquées dans les Standards Kering.

## APPROVISIONNEMENT DURABLE

Kering soutient les approches innovantes en matière d'approvisionnement en matières premières et les solutions technologiques de pointe pour ses chaînes d'approvisionnement. Les indications ci-dessous sont regroupées en deux macro-catégories, donnant la priorité aux préférences de Kering concernant l'approvisionnement en matières naturelles et artificielles.

Étant donné que la vision et les standards exigeants de Kering représentent un défi, Kering encourage principalement les approches et les relations de collaboration entre ses départements, ses marques, ses fournisseurs et ses sous-fournisseurs afin de créer les structures nécessaires à des actions durables et à l'obtention d'avantages trilatéraux.

### **Matières naturelles :**

Les indicateurs ci-dessous se réfèrent à la production de matières premières naturelles telles que la laine, le coton, le cachemire, la soie, le cuir et d'autres matières d'origine végétale ou animale. Dans cette macro-catégorie, Kering

- Privilégie les matières premières issues de systèmes d'agriculture régénératrice dont les bénéfices pour la nature sont clairement définis, étroitement contrôlés et évalués.
- Kering encourage l'utilisation de pratiques agricoles régénératrices, qui peuvent apporter divers avantages écologiques et sociaux.

Ces efforts incluent :

- La restauration de la qualité des sols et la séquestration de carbone supplémentaire
- La protection de la biodiversité
- La suppression des intrants synthétiques
- La garantie que les agriculteurs reçoivent une rémunération juste pour l'amélioration de leurs pratiques
- La garantie du bien-être animal

À ce titre, la priorité est donnée :

1. De producteurs soutenus par le Fonds Régénératif pour la Nature
2. De producteurs dont les pratiques et les résultats sont vérifiés par une tierce partie
3. De producteurs pouvant justifier des résultats positifs quantifiés et validés par le département de développement durable de Kering et conformes Regenerative Agriculture Framework de Textile Exchange

Enfin, les matières produites dans les fermes, pâturages, champs ou autres paysages de production en cours de conversion active à l'agriculture régénératrice doivent également être privilégiées lors des prises de décision en matière d'approvisionnement, afin de soutenir une transition accélérée vers ces pratiques. Voir [ENCADRÉ 1](#) pour plus d'informations sur l'initiative du Fonds Régénératif pour la nature de Kering.

- Kering s'efforce de garantir le meilleur traitement possible aux animaux tout au long de la chaîne d'approvisionnement. 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 ». 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.

Kering attend donc 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

Les Standards Kering sur le bien-être animal constituent le premier ensemble de critères traitant du bien-être animal dans le monde du luxe et de la mode, et visent notamment à faire évoluer les pratiques de l'ensemble du secteur. Toutes les espèces qui font partie des chaînes d'approvisionnement du groupe dans le monde sont concernées : bovins, veaux, ovins, caprins, autruches et reptiles. Pour chaque espèce, ce document présente les défis spécifiques, les exigences en matière d'élevage, de transport et d'abattage, ainsi que les certifications de référence.

- Soutenir les collaborations et l'intégration parmi les parties prenantes pour les chaînes d'approvisionnement de la fibre au vêtement, en mettant en œuvre des solutions plus durables, en garantissant la transparence et en assurant l'approvisionnement. Les départements de Kering soutiennent et collaborent avec les marques, les fournisseurs et les sous-traitants pour permettre la création de chaînes d'approvisionnement intégrées.
- Encourager l'utilisation de matières premières naturelles plus diversifiées dans les produits des marques et dans les offres des fournisseurs, compte tenu de l'impact positif sur la biodiversité et de la résilience accrue des chaînes d'approvisionnement associées à l'exploitation d'une plus grande variété de matériaux, en particulier dans le contexte du changement climatique.
- Encourager l'utilisation de fibres à faible empreinte environnementale (par exemple le lin, le chanvre, le kapok, etc. pour les fibres végétales ou le yak, le chameau, etc. pour les fibres animales) dans les produits des marques et dans les offres des fournisseurs, aux côtés des fibres durables les plus couramment utilisées en mélangeant, par exemple, le coton avec le lin, et le cachemire avec la laine fine.

### Matières artificielles et recycles:

Les indicateurs ci-dessous se réfèrent aux matières premières artificielles, c'est-à-dire les matériaux recyclés fabriqués à partir de coton, laine, cachemire, soie, cuir, viscose, etc., les fibres cellulosiques artificielles vierges (viscose, cupro, acétate, etc.), les matières synthétiques (polyester, polyamide, etc.) et les matières bio-synthétiques. Dans cette macro-catégorie, Kering :

- Privilégie les matières avec du contenu recyclé (en priorité les matières post-consommateur recyclées, puis les matières pré-consommateur) et, comme second choix, les matières avec du contenu bio-sourcé (de préférence les matières de base bio-sourcées de deuxième ou troisième génération). Veuillez-vous référer au [Guide relatif à la circularité](#) pour une bonne définition de la notion de « contenu recyclé » ;
- Décourage l'utilisation de matières premières non renouvelables, en particulier de contenu fossile à base

de carbone pour les fibres synthétiques et les matières plastiques conventionnelles;

- Décourage l'utilisation de fibres et de matériaux biodégradables ou compostables ;
- Privilégie les matières recyclables en exigeant des processus et technologies de recyclage en place et à l'échelle;
- Privilégie les matières textiles à contenu recyclé issues de technologies de recyclage de fibre à fibre, à la fois mécaniques et chimiques. Kering qu'il est préférable d'avoir dans ses produits du polyester issu du recyclage d'articles de mode plutôt que d'articles d'emballage (ex : PET provenant de bouteilles). En effet, le PET de bouteilles devrait être conservé dans un système de recyclage en circuit fermé pour les matières en contact avec les denrées alimentaires. Les fournisseurs doivent utiliser des matières recyclées produites à partir de matières premières qui ne sont pas utilisées dans des cycles d'emballage vertueux. En outre, Kering recommande fortement d'étudier les processus émergents de recyclage fibre à fibre ; Kering encourage les fournisseurs à soutenir toutes les initiatives connexes.

## TRANSPARENCE ET TRAÇABILITÉ

Kering exige des fournisseurs de soutenir toute demande liée à la transparence de ses chaînes d'approvisionnement et de fournir des informations concernant la traçabilité des matériaux d'origine afin de :

- Répondre aux réglementations à venir sur le sujet ;
- Recueillir des données fiables (au niveau de l'unité de gestion de stock -SKU- pour la traçabilité produit) pour la gestion des données opérationnelles de développement durable de Kering;
- Améliorer la visibilité des chaînes d'approvisionnement de Kering ;
- Améliorer les systèmes de contrôle qualité de Kering et de ses marques;
- Réduire les risques liés à l'approvisionnement dans des zones à haut risque, en termes d'impact social et environnemental ;
- Renforcer les relations de confiance entre les marques, les fournisseurs, les sous-traitants et les clients.

Sur cette base, Kering :

- Définit clairement la manière d'aborder la transparence et la traçabilité, ainsi que les cadres d'action correspondants, pour chaque matériau (se référer au glossaire du présent document pour ces définitions) ;
- Exige des preuves de transparence dans toutes les chaînes d'approvisionnement et encourage toute initiative visant à assurer la traçabilité du parcours du produit, de la production primaire des matières premières à la confection finale du produit fini. Par conséquent, Kering soutient l'engagement des sous-fournisseurs et des fournisseurs dans la mise en place de chaînes d'approvisionnement intégrées.



- Reconnaît la complexité de l'amélioration de la traçabilité, qui peut s'appuyer sur des systèmes de chaîne de contrôle et nécessite une collaboration étroite tout au long de la chaîne d'approvisionnement (voir la définition de la chaîne de contrôle dans le glossaire du présent document) ;
- Met en œuvre des programmes de vérification interne, tels que des pratiques d'audit forensiques, sur des catégories de matériaux spécifiques (par exemple, le coton biologique) afin de vérifier et d'assurer la cohérence des déclarations relatives aux matières premières durables. Kering suggère fortement aux sous-traitants et aux fournisseurs d'entreprendre et de mettre en œuvre des pratiques de vérification ou de test telles qu'elles sont appliquées par les différents systèmes de certification/standard.

## DÉFORESTATION ET CONVERSION

Kering s'engage à garantir que son approvisionnement en matières premières naturelles n'est pas lié à la déforestation ou à la conversion d'écosystèmes naturels (y compris les écosystèmes terrestres, marins et d'eau douce). Cela s'applique à l'ensemble des écosystèmes naturels, notamment (mais sans s'y limiter) les forêts anciennes et menacées, et les écosystèmes répondant aux critères des Zones clés pour la biodiversité, des Zones à haute valeur de conservation, des zones à stock de carbone élevé et des zones de carbone irrécupérable.

Kering a adopté un engagement d'absence de déforestation et de conversion avec une date butoir fixée au 1er janvier 2020 au plus tard. Cela signifie que les zones où des écosystèmes naturels ont été défrichés ou dégradés depuis le 1er janvier 2020 sont considérées comme non conformes à l'engagement et que les matières premières produites dans ces zones ne peuvent pas entrer dans les chaînes d'approvisionnement de Kering. Cette date butoir en amont ne remplace pas les dates butoirs antérieures : dans les biomes ou les systèmes de certification où une date butoir antérieure peut s'appliquer, celle-ci doit être respectée. Les fournisseurs directs doivent répercuter cette exigence en amont afin de s'assurer qu'elle s'applique à l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement.

Veillez consulter le Materials Innovation Lab de Kering pour obtenir de plus amples informations sur les sujets susmentionnés (voir [ENCADRÉ 2](#)).



### ENCADRÉ 1: Le Fonds Régénératif pour la Nature

Lancé en janvier 2021, le Fonds Régénératif pour la Nature s'inscrit dans la lignée de la Stratégie biodiversité de Kering. Il illustre concrètement la volonté du Groupe d'aller encore plus loin dans son action pour maintenir la biodiversité, intrinsèquement liée à la viabilité du secteur du Luxe mais aussi et surtout de notre planète.

Le Fonds régénératif pour la nature cherche à transformer les pratiques agricoles en s'approvisionnant en matières premières telles que le cuir, le coton, la laine et le cachemire auprès de producteurs qui restaurent les sols et les écosystèmes, protègent la biodiversité et améliorent les moyens de subsistance des communautés.

Géré par Conservation International, le Fonds régénératif pour la nature vise à convertir 1 million d'hectares en espaces d'agriculture régénérative d'ici à 2025.

En pratique, le Fonds verse des bourses à des groupes d'éleveurs, des porteurs de projets, des ONG et d'autres acteurs désireux de tester, corroborer et développer des pratiques agricoles qui fonctionnent en harmonie avec les écosystèmes.

Conservation International a défini des pays prioritaires, desquels sont issus tous les bénéficiaires. Ils sont sélectionnés par Kering à l'aide d'une analyse validée scientifiquement, qui évalue trois critères : l'importance de la matière pour les chaînes d'approvisionnement de l'industrie de la mode, la faisabilité du projet de développement durable proposé et ses potentiels impacts positifs sur la biodiversité, le changement climatique et la santé des sols.

15

### ENCADRÉ 2 : Le Materials Innovation Lab de Kering

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.

L'objectif du MIL est d'accompagner les démarches visant l'intégration toujours plus importante de solutions durables et innovantes dans les chaînes d'approvisionnement des fournisseurs et des marques, en proposant des informations et une assistance technique.

Le MIL fournit une assistance pour la gestion des matières premières durables dans les collections des marques et pour la mise en œuvre de la transparence dans leur chaîne d'approvisionnement.

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.

En outre, le MIL a créé et gère une bibliothèque de solutions durables et innovantes (textiles tissés, non tissés, finitions, technologies de traitement, etc.) régulièrement actualisée. Tous les produits sont évalués au prisme de standards de développement durable internes et externes.



**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 et environnemental que sur le plan du bien-être animal. 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.

---

Ce Standard délimite les exigences de Kering en matière d'approvisionnement en peaux destinées à la production de cuir, une matière première essentielle dont les utilisations sont multiples, des articles de maroquinerie aux chaussures, en passant par le prêt-à-porter et les accessoires.

Ce Standard s'applique à la production de bétail pour le cuir bovin (bœuf, vache, veau), pour le cuir ovin et la peau de mouton retournée (mouton, agneau) et pour le cuir caprin. Il couvre de l'élevage à l'abattage des animaux.

Il présente des conseils pour limiter les impacts directs et indirects de l'élevage sur le plan social, environnemental et du bien-être animal. Outre les exigences relatives à l'élevage, ce Standard détaille également des exigences relatives à la transparence et à la traçabilité sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement.

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](#)).

Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour les peaux destinées à la production de cuir :

- 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
- Promouvoir les méthodes de production de bétail durables



## EXIGENCES POUR 2025

© 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 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
- Les emplacements et les noms des tanneries ayant réalisé les opérations précédant les finitions
- L'emplacement (pays, région) et le nom de l'abattoir
- Le pays d'origine (c'est-à-dire le pays d'élevage)

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

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 1](#) détaille les explications de cette démarche accompagnées d'une liste de pays à favoriser.

Tous les fournisseurs de cuir/peaux pour Kering sont tenus de s'approvisionner auprès des sources suivantes :

- Un pays apparaissant dans la liste de l'[ENCADRÉ 1](#). Parmi ces pays, les opérations avec certifications listées dans l'[ENCADRÉ 2](#) 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, pratiques favorisant le 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 ».

Et/ou dans tout pays considéré comme présentant un risque moyen selon la démarche présentée dans l'[ENCADRÉ 1](#), à condition que la source d'approvisionnement pour les peaux/cuirs (à savoir l'élevage et l'abattoir) puisse justifier de ses pratiques durables via

- Les certifications ou standards de tierces parties, listés dans l'[ENCADRÉ 2](#);
- Un audit de seconde partie mené par l'industrie alimentaire (ou toute autre industrie appropriée);
- Les propres audits de Kering si nécessaire.

© Garantir qu'aucune activité d'approvisionnement n'est associée à la déforestation ou à la conversion des écosystèmes naturels

Comme indiqué dans la section « [Introduction aux Standards relatifs aux matières premières](#) », Kering s'engage à ce que ses chaînes d'approvisionnement n'engendrent ni déforestation ni conversion.

Pour les peaux destinées à la production de cuir, Kering met en œuvre cet engagement en adoptant une approche fondée sur le risque : nous cartographions nos chaînes d'approvisionnement en cuir a minima jusqu'à l'abattoir, comme présenté dans les sections précédentes, et nous approvisionnons en priorité dans des pays figurant dans la « Liste indicative des pays à favoriser pour l'achat de cuir » de l'[ENCADRÉ 1](#).

Kering est conscient de ne pas pouvoir prévenir les risques de déforestation et de conversion en agissant seul. À ce titre, il accorde beaucoup de valeur à la campagne Deforestation-Free Leather menée par Textile Exchange, et exhorte ses fournisseurs et ses pairs à participer activement à la mise en œuvre individuelle et collective de ces engagements.

© 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 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 de Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).



## EXIGENCES POUR 2025

### © Garantir que les pratiques relatives au 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. 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](#).



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Tout mettre en œuvre pour fournir des informations complémentaires sur l'origine 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 tout mettre en œuvre afin de communiquer au Groupe les informations complémentaires relatives à l'origine des peaux. Ces informations complémentaires portent sur :

- L'emplacement (pays, région) des élevages (des dernières étapes jusqu'à la ferme d'élevage)

### Tout mettre en œuvre pour assurer la traçabilité complète des peaux

Kering exige une traçabilité complète des peaux jusqu'au lieu d'élevage, étayée par des mécanismes et des vérifications de traçabilité matériels et numériques. Cette démarche requiert une collaboration avec l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement.

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 3 : Certifications de traçabilité recommandées.

Il est possible que Kering définisse de nouvelles certifications 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.

### Garantir l'utilisation de pratiques agricoles régénératrices

Comme indiqué dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering s'engage à privilégier les matières premières issues de systèmes d'agriculture régénératrice dont les bénéfices pour la nature sont clairement définis, étroitement contrôlés et évalués.

Pour le cuir, nous privilégions les matières premières naturelles issues

- De producteurs soutenus par le Fonds Régénératif pour la Nature.
- De producteurs dont les pratiques et les résultats sont vérifiés par une tierce partie, comme l'Ecological Outcome Verification (EOV) du programme Land to Market™ élaboré par le Savory Institute ou la certification Regenerative Organic Certified™ de la Regenerative Organic Alliance (ROA)



**ENCADRÉ 1 : 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 en cuir dans différents pays. En nous appuyant sur les meilleures informations disponibles, nous tenons à jour une liste de pays à faible, moyen et haut risque pour l'approvisionnement en cuir, qui prend en compte les risques suivants :

- Risque de conversion d'écosystèmes sensibles (notamment forêts et prairies naturelles) en pâturages destinés à l'élevage.
- Risque que les pratiques d'élevage ne soient pas respectueuses de l'environnement (pollution importante des eaux, fortes émissions de gaz à effet de serre, etc.).
- Risque de travail forcé ou d'enfants
- Risque d'occuper des zones revendiquées par des populations indigènes ou des régions protégées par une législation fédérale, de l'État ou de la municipalité.
- Risque de non-respect du bien-être animal dû à des lacunes dans le cadre réglementaire ou à des pratiques locales inadéquates
- Risque lié à la traçabilité (absence de certification propre à la chaîne alimentaire, pas de législation gouvernementale, etc.)

Le tableau ci-dessous 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</b> (bœuf, vache, veau)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Europe</u> : Royaume-Uni, Royaume-Uni, Royaume-Uni, Danemark, Royaume-Uni, Finlande, Royaume-Uni, Grèce, Royaume-Uni, Royaume-Uni, Lettonie, Lituanie, Norvège, Pays-Bas, Pologne, Royaume-Uni, Slovaquie, Suède, Suisse</li> <li>• Nouvelle-Zélande</li> </ul>
<b>Cuir ovine</b> (mouton, chèvre, agneau)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Europe</u> : Royaume-Uni, Royaume-Uni, Royaume-Uni, Grèce, Royaume-Uni, Islande, Royaume-Uni, Pays-Bas, Royaume-Uni, Royaume-Uni, Suède, Suisse</li> <li>• Nouvelle-Zélande</li> </ul>



## ENCADRÉ 2 : Certifications de sourcing durable recommandées

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.

Nom	Standard ou Organisation	Logo	Périmètre géographique
<b>BÉTAIL : BŒUF, VACHE, VEAU, BUFFLE</b>			
<b>Règlements 2018/848 et 889/2008 relatifs à la certification biologique européenne</b>	Certification biologique européenne		Mondial
<b>Beter Leven</b> (Bovins, Veaux)	Société néerlandaise pour la protection des animaux		Pays-Bas
<b>Label Rouge Viandes</b> (Bovins, Veau)	Label Rouge Viandes		France
<b>Certified Animal welfare approved par AGW</b>	A Greener World standards		Mondial
<b>Certified Grassfed par AGW</b>	A Greener World standards		Mondial
<b>Certified Humane</b>	Humane Farm Animal Care		Mondial
<b>Animal Welfare Certified</b>	Global Animal Partnership		Mondial
<b>RSPCA Assured</b> – pour les bovins	Standards de bien-être de la RSPCA		Royaume-Uni
<b>Le Veau sous la mère</b>	Comité Interprofessionnel Veau sous la Mère		France



BÉTAIL : BŒUF, VACHE, VEAU, BUFFLE (suite)			
<b>Classyfarm</b>	Centro di Referenza Nazionale per il Benessere Animale (Italie)		Italie
<b>Pasture for Life</b>	Pasture Fed Livestock Association		Royaume-Uni et Irlande
<b>American Humane Certified</b>	American Humane		États-Unis
<b>Bovins certifiés SPCA</b>	SPCA (Nouvelle-Zélande)		Nouvelle-Zélande
<b>Regenerative Organic Certified</b>	Regenerative Organic Alliance		Mondial
<b>Ecological Outcomes Verification (EOV)</b>	Savory Institute's Land to Market program		Mondial
PETITS RUMINANTS : MOUTON, AGNEAU, CHÈVRE			
<b>Règlements 2018/848 et 889/2008 relatifs à la certification biologique européenne</b>	Certification biologique européenne		Mondial
<b>Label Rouge Viandes (Agneau)</b>	Label Rouge Viandes		France
<b>Certified Animal welfare approved par AGW</b>	A Greener World standards		Mondial
<b>Certified Grassfed par AGW</b>	A Greener World standards		Mondial



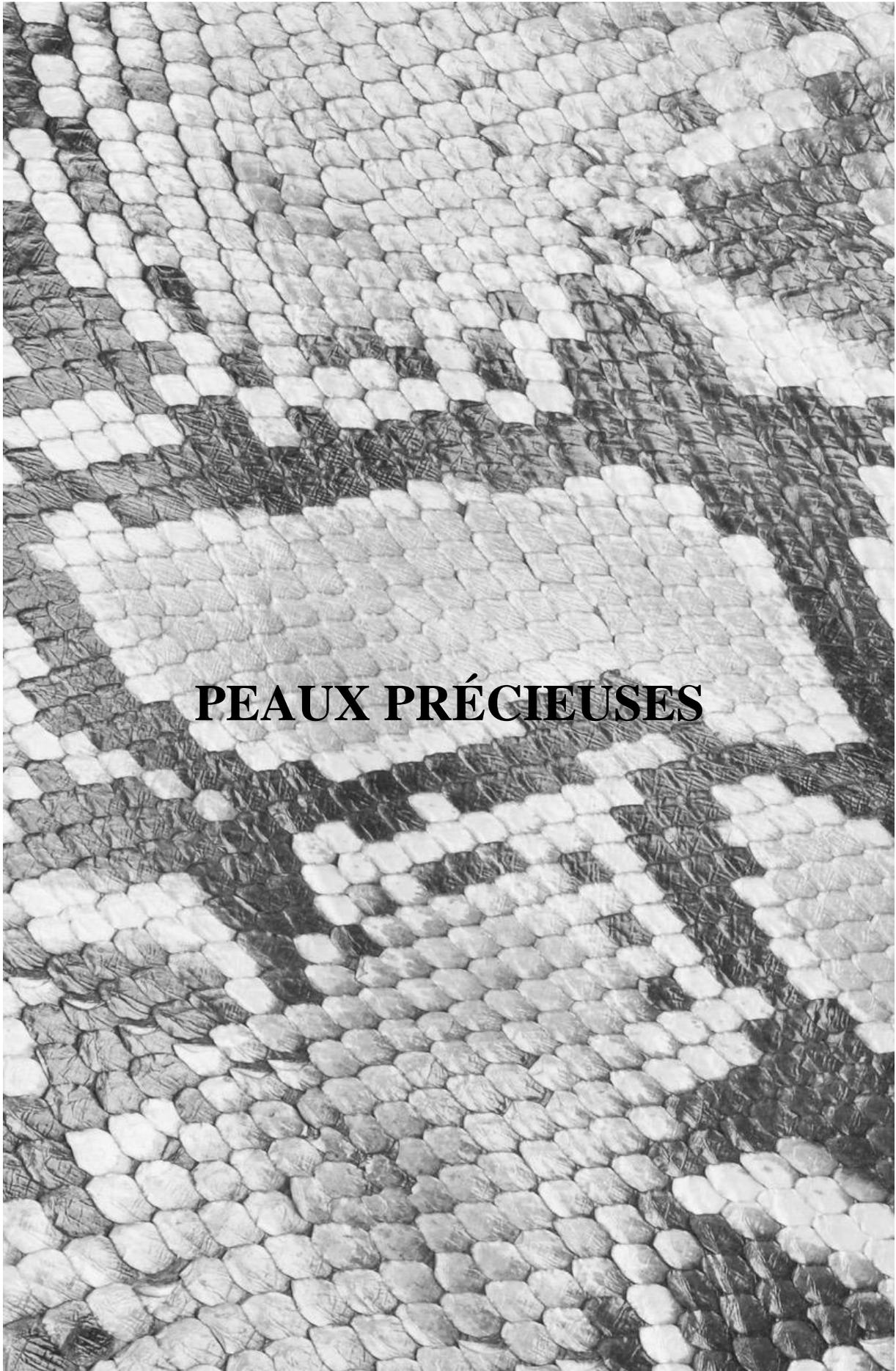
PETITS RUMINANTS : MOUTON, AGNEAU, CHÈVRE (suite)			
<b>Ecological Outcomes Verification (EOV)</b>	Savory Institute's Land to Market program		Mondial
<b>Animal Welfare Certified</b>	Global Animal Partnership		Mondial
<b>Standards RSPCA Assured pour les moutons</b>	Standards de bien-être de la RSPCA		Royaume-Uni
<b>Certified Karoo Meat</b>	Karoo Development Foundation / Karoo Lamb Consortium		Afrique du Sud
<b>Pasture for Life</b>	Pasture Fed Livestock Association		Royaume-Uni et Irlande
<b>[Viande de] mouton SPCA Certified</b>	SPCA (Nouvelle-Zélande)		Nouvelle-Zélande
<b>Regenerative Organic Certified</b>	Regenerative Organic Alliance		Mondial
<b>Certified Humane</b>	Humane Farm Animal Care		Mondial



## ENCADRÉ 3 : Certifications de traçabilité recommandées

Nom	Type	Organisme certificateur	Périmètre
<b>LWG</b>	Standard privé	Leather Working Group	Valable à l'international
<b>ICEC</b>	Standard privé	Institut de Certification Qualité pour le Secteur du Cuir	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





# 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.

---

Le Standard Kering relatif aux peaux précieuses définit des critères stricts pour l'approvisionnement en peaux précieuses issues des espèces suivantes :

- Les crocodiliens (crocodiles, caïmans et alligators)
- Les serpents (pythons, anacondas, etc.)
- Les lézards (téjus, varanidés, etc.)
- Les oiseaux (dont l'autruche)
- Autres (poissons, dont le saumon et l'esturgeon)

Il s'applique à tous les produits susceptibles de contenir des peaux précieuses, comme les sacs, les montres et les accessoires.

Ce Standard détaille les exigences strictes de Kering en matière de bien-être animal, de traçabilité, de durabilité, de respect des droits humains et de justice sociale. Il s'applique à la fois aux animaux d'élevage et à ceux capturés à l'état sauvage.

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 POUR 2025

© 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 « Garantir la traçabilité complète de toutes les peaux »).

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).

Pour les serpents, reptiles et crocodiliens, Kering n'autorise pas les espèces non listées par la CITES. Pour les oiseaux, poissons et autres espèces, il est possible d'utiliser des espèces non listées par la CITES. Toutefois, dans de tels cas, Kering exige que la plus grande prudence s'impose et que les fournisseurs lui transmettent préalablement, pour vérification, les informations détaillées sur la localisation (pays/région) de leur source (ferme ou zone de capture) et sur les pratiques appliquées pour le bien-être animal.

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 formalisant son accord avec les standards décrits dans ce chapitre encadrant l'approvisionnement en espèces menacées par le commerce.

S'approvisionner auprès de pays et filières approuvés par Kering

Les fournisseurs doivent 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 suivent l'ensemble des Exigences pour 2025 de Kering pour répondre aux Standards du Groupe. 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.



## EXIGENCES POUR 2025

### © 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/du site 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/abattoir
- 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.

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.

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

Les fournisseurs doivent connaître l'existence des 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 les reptiliens, le travail actuel de la Southeast Asian Reptile Conservation Alliance (SARCA). Voir l'Annexe : Bien-être Animal.

### © 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 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 de Kering dans la chaîne d'approvisionnement.

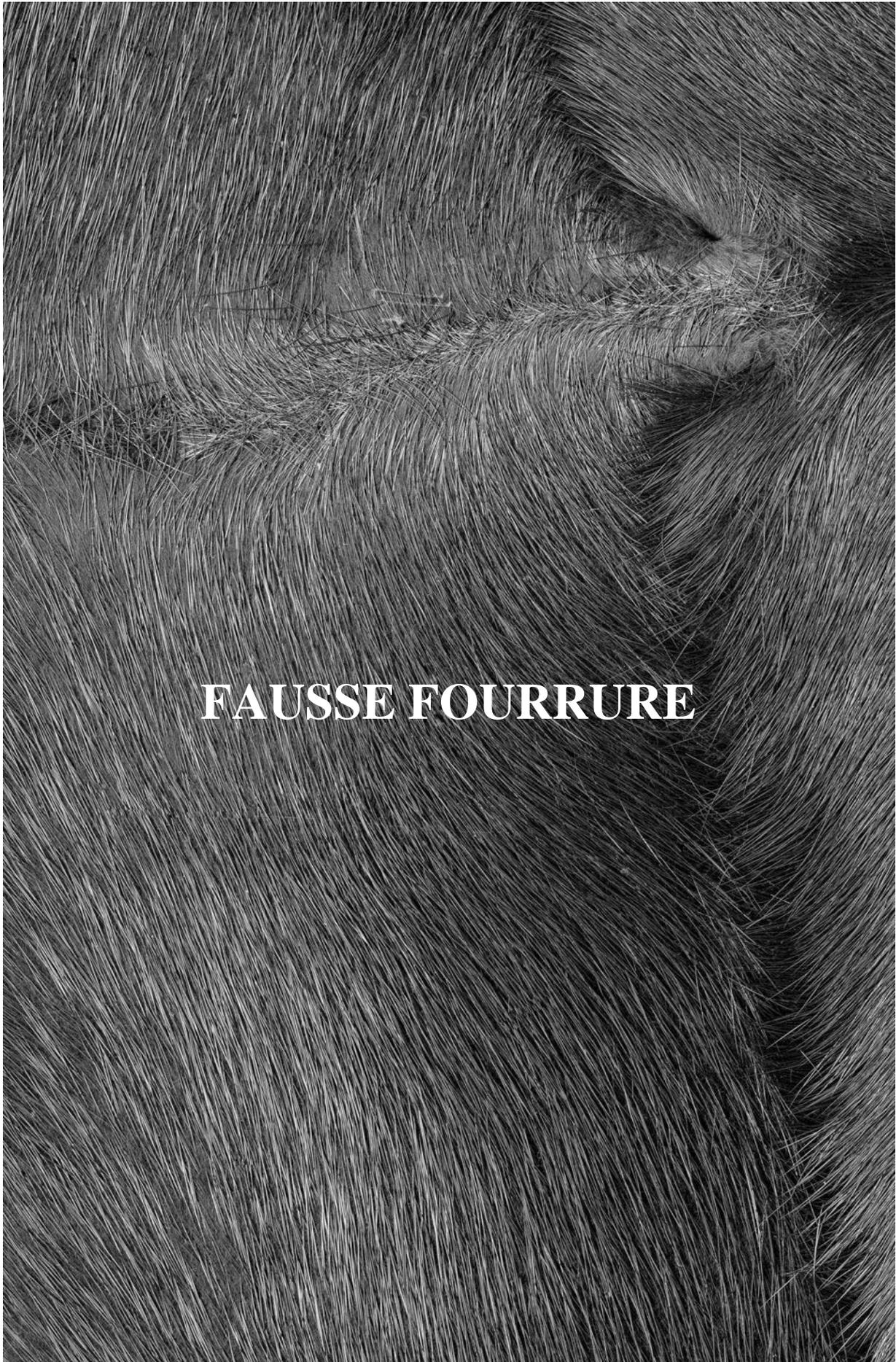


## ENCADRÉ 1 : Liste indicative des filières à favoriser pour les peaux précieuses

Le tableau suivant liste les filières recommandées par Kering en fonction des espèces clés. Ces filières sont les plus susceptibles de répondre aux Exigences pour 2025 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>AUTRUCHE</b>	Struthio camelus	Afrique du Sud	Élevage	Non, mais certification SAOBC requise
<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	
<b>VARAN MALAIS</b>	Varanus Salvator	Indonésie	Sauvage	Oui, Annexe II





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 s'y limiter – les renards, mustélidés (ex. : vison, belette, hermine, etc.), rongeurs (ex. : orylag, lapin, castor, ragondin, etc.), kangourou, cerf, opossum. À noter que le mouton retourné et autres fourrures de bétail sont encadrées par le Standard Kering pour les peaux destinées à la production de cuir.

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. 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.

La fausse fourrure est un type de textile confectionné pour imiter la fourrure animale. Au cours des dernières décennies, elle a gagné de plus en plus de parts de marché par rapport à la fourrure naturelle compte tenu des préoccupations croissantes concernant l'environnement et les droits des animaux. La fausse fourrure peut adopter tous les styles et toutes les couleurs souhaités, elle est généralement considérée comme plus durable et résistante aux agressions extérieures, et peut être produite en grandes quantités. En 1929, l'industrie de la mode a commencé à produire de la fausse fourrure fabriquée à partir d'alpaga, offrant une alternative plus abordable et facile d'accès que la fourrure naturelle. Mais la faible qualité et les couleurs très ternes de cette matière ont incité l'industrie à créer des fibres synthétiques, permettant d'obtenir des fausses fourrures beaucoup plus légères et imitant plus fidèlement les fourrures naturelles.

Les alternatives en fausse fourrure sont fabriquées à l'aide de métiers à tricoter circulaires à partir des fils ou de métier à tricoter circulaires à partir des fibres. L'envers de ces tissus est enduit afin de réduire les rejets de fibres lors de la fabrication et de l'utilisation des produits. Différents effets de fourrure peuvent être obtenus en associant des fibres naturelles, cellulosiques et synthétiques pour créer des alternatives imitant la fourrure, tels que :

- L'effet fourrure longue et droite, similaire à celle du renard, qui est généralement obtenu à partir de fibres synthétiques (polyester, modacrylique, acrylique)
- L'effet fourrure courte, similaire au mouton retourné, qui est généralement fabriqué à partir de fibres naturelles (laine, mohair, alpaga) et cellulosiques (viscose, lyocell)

Ces solutions posent problème sur le plan du développement durable, car la plupart 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.



Les exigences listées ci-après dans le Standard Kering pour la fausse fourrure sont centrées sur les différentes matières utilisées dans la production de la fausse fourrure, considérée comme une structure textile et non comme une catégorie de matière spécifique, et couvrent toutes les étapes de fabrication textile.

D'autres Standards Kering existent pour la fabrication textile et l'approvisionnement des matières synthétiques, des fibres cellulosiques, du cachemire, de la laine, de la soie et autres matières premières.

Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour la fausse fourrure :

- 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 fibres naturelles 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
- Promouvoir l'utilisation des matières recyclées
- 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)
- Améliorer l'efficacité des ressources tout au long des processus de fabrication textile



## EXIGENCES POUR 2025

© Fournir un minimum d'informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à atteindre le plus haut degré de transparence possible pour les chaînes d'approvisionnement de ses produits. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer au Groupe un ensemble complet d'informations, des matières premières jusqu'aux produits concernés. Ces informations portent sur :

- Le nom et l'emplacement du fabricant du produit fini
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé la teinture des tissus
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé le tissage/tricot
- Le pays d'origine des fibres naturelles (c'est-à-dire le pays d'élevage)
- Le pays d'origine du producteur de polymères synthétiques (c'est-à-dire le producteur de granulés)
- Le pays du ou des producteur(s) de pulpe cellulosique

S'approvisionner uniquement auprès de filières recommandées par Kering dont le caractère durable est vérifié

Concernant la fausse fourrure, l'ensemble des fournisseurs sont tenus de s'approvisionner en matières uniquement auprès de sources bénéficiant des certifications listées dans chaque chapitre des Standards Kering relatifs aux matières et récapitulées dans l'ENCADRÉ 1.

Lorsqu'ils s'approvisionnent en matières destinées aux textiles en fausse fourrure, les fournisseurs doivent se référer au chapitre correspondant dans les Standards Kering, comme suit :

- Pour toutes les indications concernant la laine, se référer au Standard Kering pour la laine
- Pour toutes les indications concernant le cachemire, se référer au Standard Kering pour le cachemire
- Pour toutes les indications concernant la soie, se référer au Standard Kering pour la soie
- Pour toutes les indications concernant l'alpaga et le mohair, se référer au Standard Kering relatif aux autres matières premières

- Pour toutes les indications concernant les fibres cellulosiques, se référer au Standard Kering pour les fibres cellulosiques
- Pour toutes les indications concernant les fibres synthétiques, se référer au Standard Kering pour les fibres synthétiques

© Garantir qu'aucune activité d'approvisionnement n'est associée à la déforestation ou à la conversion des écosystèmes naturels

Comme indiqué dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering s'engage à ce que ses chaînes d'approvisionnement n'engendrent ni déforestation ni conversion.

Cela s'applique à toutes les matières utilisées pour produire de la fausse fourrure. Pour connaître les certifications garantissant la conformité aux présents Standards, veuillez vous référer aux sections spécifiques à chaque matière.

© 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 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 de Kering dans la chaîne d'approvisionnement.



## EXIGENCES POUR 2025

Utiliser des matières avec du contenu recyclé

Kering soutient l'utilisation de matières avec du contenu recyclé composé de fibres naturelles telles que la laine, le cachemire, la soie, le mohair et l'alpaga. Lorsqu'un produit comprend une part de contenu recyclé, celle-ci doit représenter au moins 20 % de la composition de la matière. Tous les fournisseurs sont encouragés à prendre connaissance et à s'aligner sur toute législation internationale et locale relative aux fibres naturelles recyclées. Lorsque cela est possible, Kering recommande l'utilisation de matières de base post-consommateur.

- Pour toutes les indications concernant l'approvisionnement en laine recyclée, se référer au chapitre dédié dans le [Standard Kering pour la laine](#)
- Pour toutes les indications concernant l'approvisionnement en cachemire recyclé, se référer au chapitre dédié dans le [Standard Kering pour le cachemire](#)
- Pour toutes les indications concernant l'approvisionnement en soie recyclée, se référer au chapitre dédié dans le [Standard Kering pour la soie](#)
- Pour toutes les indications concernant l'approvisionnement en alpaga et en mohair recyclés, se référer au chapitre dédié dans le [Standard Kering relatif aux autres matières premières](#)

Kering encourage l'utilisation de fibres cellulose fabriquées à partir de matières recyclées, de sous-produits de l'agriculture ou issues d'autres ressources que le bois, afin de réduire notre dépendance aux ressources naturelles ainsi que les impacts environnementaux et sociaux associés. Le contenu recyclé de la matière doit représenter au moins 20 % de sa composition, et idéalement davantage lorsque cela est possible. Ce taux passera à un minimum de 50 % après 2025. Lorsque cela est possible, Kering recommande l'utilisation de matières de base post-consommateur. Pour toutes les indications concernant l'approvisionnement en fibres cellulose recyclées, se référer au chapitre dédié dans le [Standard Kering pour les fibres cellulose](#).

Pour les fibres synthétiques, Kering soutient l'utilisation de matières avec du contenu recyclé. Au lieu des fibres synthétiques conventionnelles dérivées de ressources fossiles, les fournisseurs doivent proposer en priorité des matières dont le pourcentage de contenu recyclé doit être aussi important que possible (avec un objectif de 100 %). Kering émet des réserves quant à l'utilisation de polyester recyclé dans les matières synthétiques et plastiques lorsque les matières de base proviennent de cycles vertueux d'emballages propres post-consommateur, en particulier les bouteilles en PET. Dans ces cycles vertueux, les bouteilles en PET doivent être maintenues dans des systèmes de recyclage en circuit fermé destinés aux

matériaux au contact des aliments Pour toutes les indications concernant l'approvisionnement en fibres synthétiques recyclées, se référer au chapitre dédié dans le [Standard Kering pour les fibres synthétiques](#).

Garantir les bonnes pratiques environnementales dans les processus liés aux matières premières

Les processus de transformation des fibres 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 :

- Exiger des fournisseurs qu'ils mettent tout en œuvre pour établir un système de gestion des substances chimiques en circuit fermé, afin que les substances chimiques utilisées et produites lors de la transformation de la pulpe de bois en filament cellulosique et lors de la production de fibres synthétiques 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, réduire sa consommation d'eau, atténuer les impacts chimiques et éliminer les déchets dangereux.
- Suivre le programme Clean by design pour optimiser la consommation d'eau et d'énergie.
- © Vérifier que les produits chimiques utilisés sont conformes à la Liste Kering 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.
- © Garantir le respect de la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL). 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.
- Agir pour résoudre la question de la pollution par rejet de microfibres et de microplastiques. Pour plus d'informations, veuillez-vous référer au paragraphe « Éviter les rejets de microfibres tout au long du cycle de vie du produit » dans le [Guide relatif à la circularité](#)

Pour plus d'informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières, se référer au [Standard Kering pour la fabrication textile](#).



## EXIGENCES POUR 2025

### Ne pas utiliser de modacrylique dans les produits Kering

Selon la norme ISO 2076, les polymères modacryliques sont des copolymères obtenus par réaction de l'acrylonitrile, représentant au moins 50 % et moins de 85 % de la masse, avec des comonomères halogénés, pouvant être du polychlorure de vinyle ou du polychlorure de vinylidène. Du fait de l'utilisation de ces comonomères, le modacrylique est une menace potentielle pour l'environnement et la santé, principalement en raison de sa fin de vie. Au-delà du risque cancérigène pour les travailleurs lié à une éventuelle manipulation imprudente des comonomères pendant le processus de production, le modacrylique présente des risques en raison de son comportement pyrolytique lors de son élimination par incinération, qui émet des dioxines. Les procédés thermiques (comme la pyrolyse) ou le recyclage chimique de ces matières ne permettent pas l'extraction (valorisation) des composants chimiques de base comme c'est le cas pour d'autres polymères. Enfin, le modacrylique n'offre aucune possibilité de récupération par recyclage mécanique. Pour toutes ces raisons, Kering souhaite éliminer progressivement le modacrylique de ses collections et produits à l'horizon 2025.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Tout mettre en œuvre pour assurer la transparence complète de la chaîne d’approvisionnement

Kering s’engage à atteindre le plus haut degré de transparence possible pour ses chaînes d’approvisionnement en fausse fourrure. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer au Groupe un ensemble complet d’informations, des matières premières jusqu’aux produits concernés. Outre les exigences pour 2025, ces informations portent sur :

- Pour les exigences de transparence concernant le cachemire, se référer au chapitre dédié dans le [Standard Kering pour le cachemire](#)
- Pour les exigences de transparence concernant la laine, se référer au chapitre dédié dans le [Standard Kering pour la laine](#)
- Pour les exigences de transparence concernant la soie, se référer au chapitre dédié dans le [Standard Kering pour la soie](#)
- Pour les exigences de transparence concernant l’alpaga et le mohair, se référer au chapitre dédié dans le [Standard Kering relatif aux autres matières premières](#)
- Pour les exigences de transparence concernant les fibres cellulosiques, se référer au chapitre dédié dans le [Standard Kering pour les fibres cellulosiques](#)
- Pour les exigences de transparence concernant les fibres synthétiques, se référer au chapitre dédié dans le [Standard Kering pour les fibres synthétiques](#)

### Tout mettre en œuvre pour assurer la traçabilité complète des produits

Kering exige une traçabilité complète de la fausse fourrure dès la phase de production des matières premières, qui soit étayée par des systèmes physiques et numériques (plates-formes, outils, programmes, etc.) et de préférence vérifiée par une tierce partie.

La traçabilité correspond à la capacité à suivre les produits ou leurs composants à chaque étape de la chaîne d’approvisionnement, et ce, dès l’étape de production des matières premières. L’amélioration de la traçabilité peut s’appuyer sur un ensemble d’outils et d’activités permettant de recueillir des preuves sur l’historique de traitement et nécessite une étroite collaboration sur l’ensemble de la chaîne d’approvisionnement.

### Garantir l’utilisation de pratiques agricoles régénératrices pour les fibres naturelles

Kering exige de ses fournisseurs qu’ils entreprennent des pratiques d’élevage qui améliorent et restaurent le fonctionnement des écosystèmes naturels dans leur ferme.

Kering soutient l’utilisation de pratiques agricoles régénératrices, qui peuvent apporter divers avantages écologiques et sociaux. Ces efforts incluent :

- La restauration de la qualité des sols et la séquestration de carbone supplémentaire
- La protection de la biodiversité
- La suppression des intrants synthétiques
- La garantie que les agriculteurs reçoivent une rémunération juste pour l’amélioration de leurs pratiques
- La garantie du bien-être animal

À ce titre, les matières premières issues de producteurs soutenus par le [Fonds Régénératif pour la Nature](#) doivent être privilégiées. Lorsque cela est possible, il convient de privilégier les pratiques et les résultats vérifiés par une tierce partie. Cela inclut le protocole Ecological Outcome Verification (EOV) du programme Land to Market élaboré par le Savory Institute.

Enfin, les matières produites dans les fermes, pâturages, champs ou autres paysages de production en cours de conversion active à l’agriculture régénératrice doivent également être privilégiées lors des prises de décision en matière d’approvisionnement, afin de soutenir une transition accélérée vers ces pratiques.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

Utiliser des matières avec un taux plus élevé de contenu recyclé

Pour les fibres naturelles et cellulosiques, le contenu recyclé doit représenter au moins 50 % de leur composition. Kering exige de ses fournisseurs qu'ils privilégient l'utilisation du maximum de matières de base post-consommateur possible.

- Pour des indications supplémentaires concernant la laine recyclée, se référer au chapitre dédié dans le Standard Kering pour la laine
- Pour des indications supplémentaires concernant le cachemire recyclé, se référer au chapitre dédié dans le Standard Kering pour le cachemire
- Pour des indications supplémentaires concernant la soie, se référer au chapitre dédié dans le Standard Kering pour la soie
- Pour des indications supplémentaires concernant l'alpaga et le mohair, se référer au chapitre dédié dans le Standard Kering relatif aux autres matières premières
- Pour des indications supplémentaires concernant les fibres cellulosiques, se référer au chapitre dédié dans le Standard Kering pour les fibres cellulosiques
- Pour les fibres synthétiques, Kering exige de ses fournisseurs qu'ils privilégient les matières à base de contenu recyclé post-consommateur dont le pourcentage doit être aussi important que possible, et issu de processus de recyclage de fibre à fibre émergents et de matières de base non liées aux cycles vertueux des emballages propres (par exemple, les bouteilles en PET). Comme alternative, les fournisseurs doivent préférer les matières à base de contenu bio-sourcé dont le pourcentage doit être aussi élevé que possible, atteignant au moins 70 %. Pour des indications supplémentaires concernant les fibres synthétiques recyclées, se référer au chapitre dédié dans le Standard Kering relatif pour les fibres synthétiques.

Garantir les bonnes pratiques environnementales dans les processus de fabrication de la fausse fourrure

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 au Guide relatif à la circularité pour plus d'informations concernant les rejets de microfibrilles.

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

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.



## ENCADRÉ 1 : Certifications de sourcing durable recommandées

Kering recommande à ses fournisseurs de s’approvisionner en fibres naturelles, cellulosiques et synthétiques auprès de sources disposant des certifications volontaires présentées dans chaque chapitre des Standards Kering relatifs aux matières et récapitulées dans l’ENCADRÉ 1.

Ces certifications contrôlent les critères de développement durable tels que le bien-être animal, la préservation de la biodiversité, les pratiques d’élevage respectueuses de l’environnement pour les matières vierges et la vérification du contenu recyclé par une tierce partie.

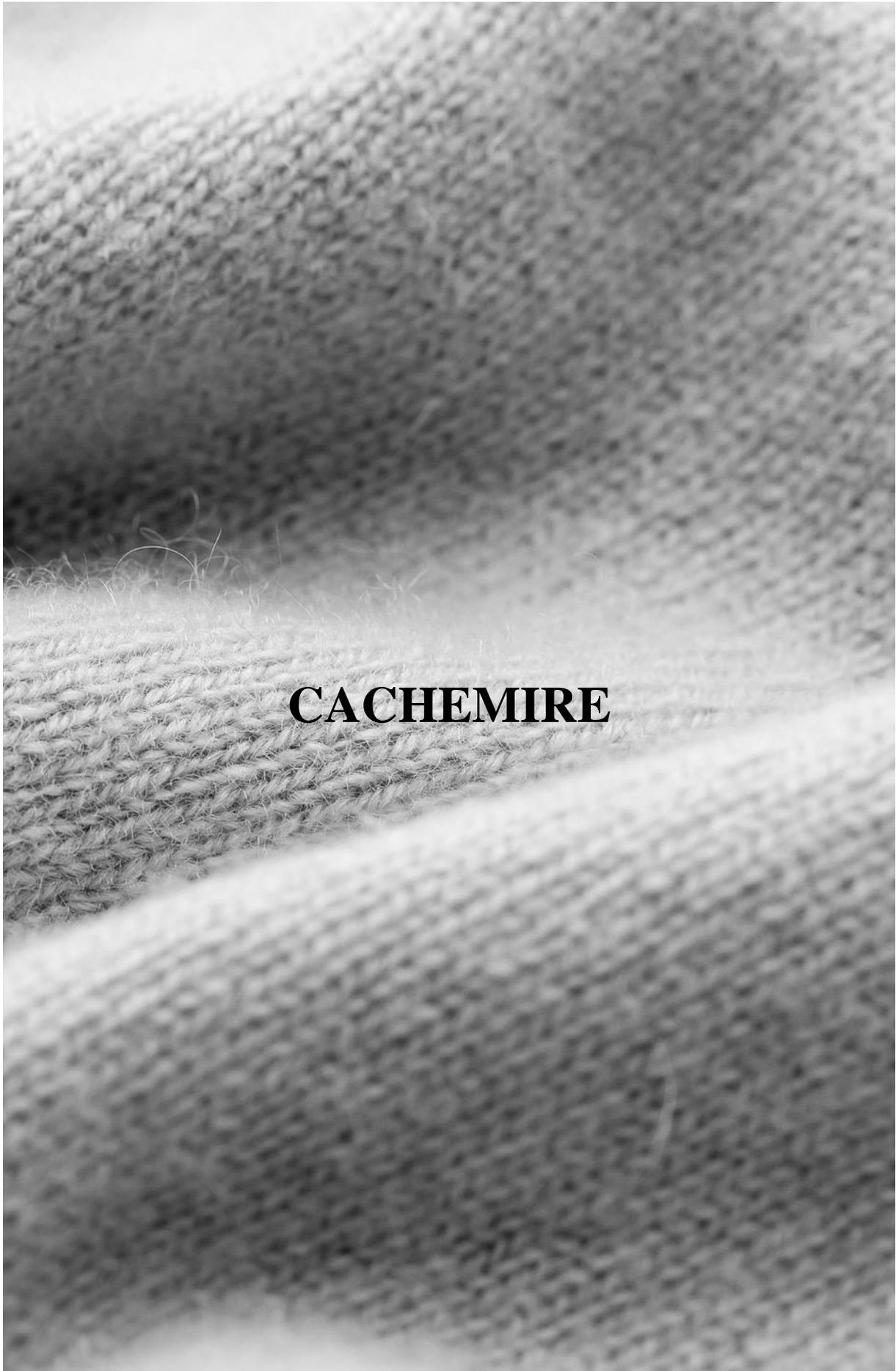
Kering recommande à ses fournisseurs de s’approvisionner en fibres synthétiques auprès de sources disposant des certifications volontaires présentées dans le tableau ci-dessous, qui assurent le contrôle par une tierce partie du contenu recyclé et/ou bio-sourcé.

Type de fibre	Standards Kering relatifs aux matières premières	Liste des standards ou certifications
<b>MATIÈRE NATURELLE VIERGE</b>		
<b>Cachemire</b>	Cachemire	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Règlements 2018/848 et 889/2008 relatifs à la certification biologique européenne</li> <li>• Global Organic Textile Standard (GOTS)</li> <li>• The Good Cashmere Standard® (GCS) par AbTF</li> <li>• Projet cachemire de Kering (Depuis 2022, le South Gobi Project est appelé Fonds Régénératif pour la Nature)</li> <li>• Certification « Cachemire durable » par S3C (AVSF)</li> </ul>
<b>Laine</b>	Laine	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Règlements 2018/848 et 889/2008 relatifs à la certification biologique européenne</li> <li>• Global Organic Textile Standard (GOTS)</li> <li>• Standard Laine Responsable (RWS, Responsible Wool Standard)</li> <li>• ZQ</li> <li>• ZQRX</li> <li>• NATIVA™</li> <li>• New Merino Standards for Responsible Wool Production in Australia</li> <li>• Norme Sustainable Cape Wool</li> <li>• Norme Abelusi Wool Audit</li> <li>• Ecological Outcomes Verification (EOV)</li> </ul>
<b>Mohair / Alpaga</b>	Autres matières premières	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Standard Mohair Responsable (RMS, Responsible Mohair Standard)</li> <li>• Standard Alpaga Responsable (RAS, Responsible Alpaca Standard)</li> </ul>
<b>Soie</b>	Soie	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Global Organic Textile Standard (GOTS)</li> </ul>



MATIÈRE NATURELLE RECYCLÉE		
<b>Cachemire, Laine, Mohair,</b>	Cachemire, Laine, Autres	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Global Recycled Standard (GRS)</li> </ul>
MATIÈRE CELLULOSIQUE VIERGE (suite)		
<b>Cellulosique</b>	Fibres cellulosiques	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Certification de gestion des forêts FSC 100 % ou FSC Mixte 70 % et plus du Forest Stewardship Council (FSC)</li> <li>• <u>Rapport Hot Button</u> de Canopy : approvisionnement auprès de fournisseurs ayant obtenu une note supérieure ou égale à 30 points</li> </ul>
MATIÈRE CELLULOSIQUE RECYCLÉE		
<b>Cellulosique</b>	Fibres cellulosiques	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Recycled Claim Standard (RCS)</li> <li>• FSC Recyclé</li> </ul>
MATIÈRE SYNTHÉTIQUE BIO-SOURCÉE		
<b>Synthétique</b>	Fibres synthétiques	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Biobased de DIN CERTCO</li> <li>• OK Biobased de TÜV</li> </ul>
MATIÈRE SYNTHÉTIQUE RECYCLÉE		
<b>Synthétique</b>	Fibres synthétiques	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Global Recycled Standard (GRS)</li> </ul>





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.

---

Ce Standard présente les critères de Kering pour l'approvisionnement en cachemire, une matière première clé pour les marques du Groupe. Le cachemire désigne la fibre textile légère et luxueuse issue du sous-poil des chèvres cachemire.

Ce Standard s'applique à toutes les catégories de produits susceptibles de contenir du cachemire, principalement les articles de mode et les accessoires. Ce document est centré sur la phase de production du cachemire et couvre les activités allant du pâturage au cardage des chèvres, pour récupérer la fibre de cachemire. Il définit des exigences sociales, environnementales et de bien-être animal, tout en mettant l'accent sur la transparence et la traçabilité de l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement, et en encourageant l'utilisation d'un certain pourcentage de contenu recyclé.

D'autres Standards Kering encadrent le traitement de la laine de cachemire cardée en aval de la chaîne d'approvisionnement (voir le [Standard Kering pour la fabrication textile](#)).

#### Voici les 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](#)
- Maximiser le caractère durable et écologique des pratiques : soutenir une production de cachemire 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
- Garantir le respect des standards les plus stricts en matière de bien-être animal
- Encourager l'utilisation d'un certain pourcentage de contenu recyclé



## EXIGENCES POUR 2025

### © Fournir un minimum d'informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à assurer la transparence au sein de ses chaînes d'approvisionnement en cachemire. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer au Groupe un ensemble complet d'informations, des matières premières jusqu'aux produits concernés. Ces informations portent sur :

- Le nom et l'emplacement du fabricant du produit fini
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé la teinture des tissus
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé le tissage/tricot
- Le pays d'origine du cachemire (par exemple : Mongolie)
- Pour le contenu recyclé, le pays d'origine du producteur de fibres recyclées

### S'approvisionner uniquement auprès de filières recommandées par Kering dont le caractère durable est vérifié

Tous les fournisseurs de Kering sont tenus de s'approvisionner en cachemire uniquement auprès de sources bénéficiant des certifications listées dans l'[ENCADRÉ 1](#). Ces certifications couvrent à la fois les matières vierges produites durablement et les matières recyclées. Il est à noter que le système de production agricole, la réduction des impacts directs (pâturage planifié, préservation des habitats naturels, pratiques favorisant le 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 ».

### © Garantir qu'aucune activité d'approvisionnement n'est associée à la déforestation ou à la conversion des écosystèmes naturels

Comme indiqué dans la section « [Introduction aux Standards relatifs aux matières premières](#) », Kering s'engage à ce que ses chaînes d'approvisionnement n'engendrent ni déforestation ni conversion.

### © 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 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 de Kering dans la chaîne d'approvisionnement](#).

### © Garantir que les pratiques relatives au 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. 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](#).



## EXIGENCES POUR 2025

### Utiliser du cachemire avec du contenu recyclé lorsque cela est possible

Concernant le cachemire, Kering soutient l'utilisation de contenu recyclé, ainsi que l'approvisionnement régénératif. Ces deux alternatives (régénérative et recyclée) sont conformes aux Standards Kering. Les contenus recyclés peuvent être confectionnés soit avec des déchets pré- ou post-consommateur, soit avec une combinaison des deux. Lorsque cela est possible, Kering recommande l'utilisation de matières de base post-consommateur. Cette approche permet de réduire la demande en cachemire vierge et les impacts environnementaux et sociaux qui en découlent. Pour le cachemire recyclé, la certification GRS est requise.

Lorsqu'un produit comprend une part de contenu recyclé, celle-ci doit représenter au moins 20 % de la composition de la matière. Tous les fournisseurs sont encouragés à prendre connaissance et à s'aligner sur toute législation internationale et locale relative au cachemire recyclé.

### Garantir les bonnes pratiques environnementales dans les processus liés aux matières premières

Les processus de transformation du cachemire 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 pour optimiser la consommation d'eau et d'énergie.
- © Garantir que les substances chimiques utilisées sont conformes à la Liste Kering 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.
- © Garantir le respect de la [Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits](#) (PRSL). 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.
- Agir pour résoudre la question de la pollution par rejet de microfibres

Pour plus d'informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières, se référer à la section [Processus de fabrication](#) de ces Standards.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Tout mettre en œuvre pour assurer la transparence complète de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à atteindre le plus haut degré de transparence possible pour ses chaînes d'approvisionnement en cachemire. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer au Groupe un ensemble complet d'informations, des matières premières jusqu'aux produits concernés. Outre les Exigences pour 2025, ces informations portent sur :

- Le nom et l'emplacement du producteur (éleveurs, groupes d'utilisateurs de pâturages et/ou coopératives)
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé le tri et/ou le cardage
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise de traitement et/ou de filage
- Pour le contenu recyclé, le nom et l'emplacement du producteur de fibres recyclées

### Tout mettre en œuvre pour assurer la traçabilité complète des produits

Comme mentionné dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering exige une traçabilité complète du cachemire, des matières premières jusqu'à la phase de production. Elle doit reposer sur une chaîne de surveillance étayée par des systèmes physiques et numériques (plates-formes, outils, programmes, etc.), et de préférence vérifiée par une tierce partie.

### Garantir l'utilisation de pratiques agricoles régénératrices

Comme indiqué dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering s'engage à privilégier les matières premières issues de systèmes d'agriculture régénératrice dont les bénéfices pour la nature sont clairement définis, étroitement contrôlés et évalués.

Pour le cachemire, nous privilégions les matières premières naturelles issues de producteurs soutenus par le Fonds Régénératif pour la Nature.

### Utiliser du cachemire avec un taux plus élevé de contenu recyclé

Kering soutient l'utilisation de contenu recyclé pour le cachemire. Ce type de cachemire peut être confectionné soit avec du cachemire pré- ou post-consommateur, soit avec une combinaison des deux. Kering exige de ses fournisseurs qu'ils privilégient l'utilisation du maximum de matières de base post-consommateur possible. Cette approche permet de réduire la demande en cachemire vierge et les impacts environnementaux et sociaux qui en découlent. Pour le cachemire recyclé, la certification GRS est requise. En outre, le contenu recyclé doit représenter au moins 50 % de la composition de la matière.

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

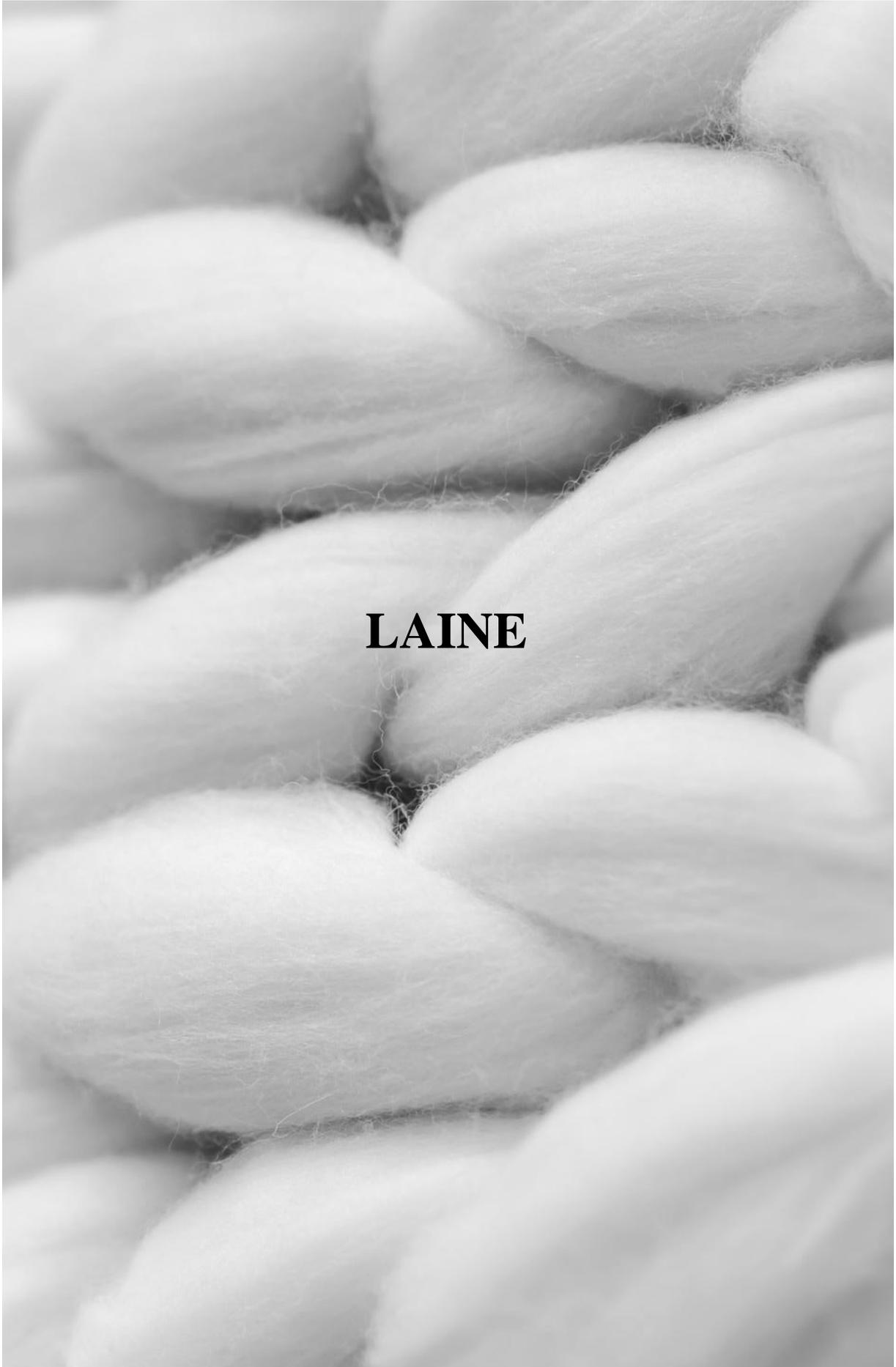


## ENCADRÉ 1 : Certifications de sourcing durable recommandées

Kering encourage ses fournisseurs à s’approvisionner en cachemire auprès de sources disposant des certifications volontaires listées dans le tableau ci-dessous. Ces certifications contrôlent les critères de développement durable tels que le bien-être animal, la préservation de la biodiversité, les pratiques d’élevage respectueuses de l’environnement pour les matières vierges et la vérification du contenu recyclé par une tierce partie.

Nom	Standard ou Organisation	Logo	Périmètre géographique	Remarques
<b>MATIÈRE VIERGE</b>				
<b>Règlements 2018/848 et 889/2008 relatifs à la certification biologique européenne</b>	Certification biologique européenne		Mondial	
<b>Global Organic Textile Standard (GOTS)</b>	Global Organic Textile Standard (GOTS)		Mondial	Dans les pays où la norme biologique nationale (au niveau de l’élevage) n’inclut pas de critères relatifs au bien-être animal et à la gestion des terres/au pâturage, le GOTS ne doit pas être utilisé seul et doit être associé à d’autres certifications pertinentes disponibles.
<b>The Good Cashmere Standard® (GCS) par AbTF</b>	The Good Cashmere Standard® (GCS)		Chine	
<b>Projet cachemire de Kering</b>	Fonds Régénératif pour la Nature, Good Growth Company		Mongolie	Depuis 2022, le South Gobi Project est appelé Fonds Régénératif pour la Nature
<b>Certification « Cachemire durable » par S3C (AVSF)</b>	AVSF, S3C		Mongolie	
<b>MATIÈRE RECYCLÉE</b>				
<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Mondial	





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).

Ce Standard pour la laine détaille les critères de Kering pour l'approvisionnement de la laine, une fibre naturelle clé pour notre portefeuille de produits. Le Standard couvre les différentes utilisations de la laine dans toutes les offres de Kering, notamment le prêt-à-porter, les accessoires et, dans une moindre mesure, les emballages. La laine peut s'avérer une matière première naturelle durable à condition de limiter les intrants chimiques, de bien gérer l'étape de dégorgeage et de mettre en place des pratiques de pâturage durables.

Ce Standard est centré sur la phase de production de la matière première ; il couvre plus précisément les étapes depuis l'élevage jusqu'au dégorgeage ou au peignage. L'opération de « dégorgeage » consiste à laver la laine brute pour en éliminer les impuretés naturelles comme la graisse, la sueur et la terre. Cette étape est essentielle pour préparer la laine aux processus de fabrication ultérieurs. L'opération de « peignage » consiste à aligner les fibres de laine pour créer un fil continu, ce qui facilite le filage.

D'autres Standards Kering encadrent le traitement de la laine en aval de la chaîne d'approvisionnement (voir le [Standard Kering pour la fabrication textile](#)).

Ce Standard s'attache aux questions environnementales, sociales et de bien-être animal. Il détaille également des exigences relatives à la transparence et à la traçabilité sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement, et encourage l'utilisation de laine recyclée.

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

- 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 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
- Réduire les intrants chimiques : produire de la laine en ayant recours au minimum à des produits chimiques toxiques
- Appliquer les standards les plus stricts en matière de bien-être animal
- Utiliser l'eau de manière efficace et responsable dans les élevages et lors des processus de dégraissage



## EXIGENCES POUR 2025

### © Fournir un minimum d'informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à assurer la transparence au sein de ses chaînes d'approvisionnement en laine. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer au Groupe un ensemble complet d'informations, des matières premières jusqu'aux produits concernés. Ces informations portent sur :

- Le nom et l'emplacement du fabricant du produit fini
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé la teinture des tissus
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé le tissage/tricot
- Le pays d'origine de la laine (par exemple : Australie)
- Pour le contenu recyclé, le pays d'origine du producteur de fibres recyclées

### S'approvisionner uniquement auprès de filières recommandées par Kering dont le caractère durable est vérifié

Tous les fournisseurs de Kering sont tenus de s'approvisionner en laine uniquement auprès de sources bénéficiant des certifications listées dans l'[ENCADRÉ 1](#). Ces certifications couvrent à la fois les matières vierges produites durablement et les matières recyclées. Il est à noter que le système de production agricole, la réduction des impacts directs (pâturage planifié, préservation des habitats naturels, pratiques favorisant le 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 ».

### © Garantir qu'aucune activité d'approvisionnement n'est associée à la déforestation ou à la conversion des écosystèmes naturels

Comme indiqué dans la section « [Introduction aux Standards relatifs aux matières premières](#) », Kering s'engage à ce que ses chaînes d'approvisionnement n'engendrent ni déforestation ni conversion.

Pour la laine, la conformité à cet engagement peut être garantie par des certifications, par exemple :

- Standard Laine Responsable (RWS, Responsible Wool Standard)
- ZQ et ZQRX
- Nativa

La laine certifiée selon ces standards respecte donc pleinement notre engagement zéro déforestation et conversion.

### © 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 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 de Kering](#) dans la chaîne d'approvisionnement.

### © Garantir que les pratiques relatives au 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. 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](#).



## EXIGENCES POUR 2025

### Utiliser de la laine avec du contenu recyclé lorsque cela est possible

Concernant la laine, Kering soutient l'utilisation de contenu recyclé, ainsi que l'approvisionnement régénératif. Ces deux alternatives (régénérative et recyclée) sont conformes aux Standards Kering. Les contenus recyclés peuvent être confectionnés soit avec des déchets pré- ou post-consommateur, soit avec une combinaison des deux. Cette approche permet de réduire la demande en laine vierge et les impacts environnementaux et sociaux qui en découlent. Pour la laine recyclée, la certification GRS est requise.

Lorsqu'un produit comprend une part de contenu recyclé, celle-ci doit représenter au moins 20 % de la composition de la matière. Tous les fournisseurs sont encouragés à prendre connaissance et à s'aligner sur toute législation internationale et locale relative à la laine recyclée.

### Garantir les bonnes pratiques environnementales dans les processus liés aux matières premières

Les processus de transformation de la laine 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 pour optimiser la consommation d'eau et d'énergie.
- © Vérifier que les produits chimiques utilisés sont conformes à la Liste Kering 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.
- © Garantir le respect de la [Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits \(PRSL\)](#). 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.
- Agir pour résoudre la question de la pollution par rejet de microfibres

Pour plus d'informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières, se référer à la section [Processus de fabrication](#) de ces Standards.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Tout mettre en œuvre pour assurer la transparence complète de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à atteindre le plus haut degré de transparence possible pour ses chaînes d'approvisionnement en laine. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer au Groupe un ensemble complet d'informations, des matières premières jusqu'aux produits concernés. Outre les Exigences pour 2025, ces informations portent sur :

- Le nom et l'emplacement de l'éleveur (coopératives, élevages ovins)
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé le tri et/ou le nettoyage/dégraissage
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise de traitement et/ou de filage
- Pour le contenu recyclé, le nom et l'emplacement du producteur de fibres recyclées

### Tout mettre en œuvre pour assurer la traçabilité complète des produits

Comme mentionné dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering exige une traçabilité complète de la laine, des matières premières jusqu'à la phase de production. Elle doit reposer sur une chaîne de surveillance étayée par des systèmes physiques et numériques (plates-formes, outils, programmes, etc.), et de préférence vérifiée par une tierce partie.

### Garantir l'utilisation de pratiques agricoles régénératrices

Comme indiqué dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering s'engage à privilégier les matières premières issues de systèmes d'agriculture régénératrice dont les bénéfices pour la nature sont clairement définis, étroitement contrôlés et évalués.

Pour la laine, nous privilégions les matières premières naturelles issues :

- De producteurs soutenus par le Fonds Régénératif pour la Nature
- De producteurs dont les pratiques et les résultats sont vérifiés par une tierce partie, comme l'Ecological Outcome Verification (EOV) du programme Land to Market™ élaboré par le Savory Institute ou la certification ZQRX de The New Zealand Merino Company

### Utiliser de la laine avec un taux plus élevé de contenu recyclé

Kering soutient l'utilisation de contenu recyclé pour la laine. Ce type de laine peut être confectionné soit avec de la laine pré- ou post-consommateur, soit avec une combinaison des deux. Lorsque cela est possible, Kering recommande l'utilisation de matières de base post-consommateur. Cette approche permet de réduire la demande en laine vierge et les impacts environnementaux et sociaux qui en découlent. Pour la laine recyclée, la certification GRS est requise. En outre, le contenu recyclé doit représenter au moins 50 % de la composition de la matière.

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



## ENCADRÉ 1 : Certifications de sourcing durable recommandées

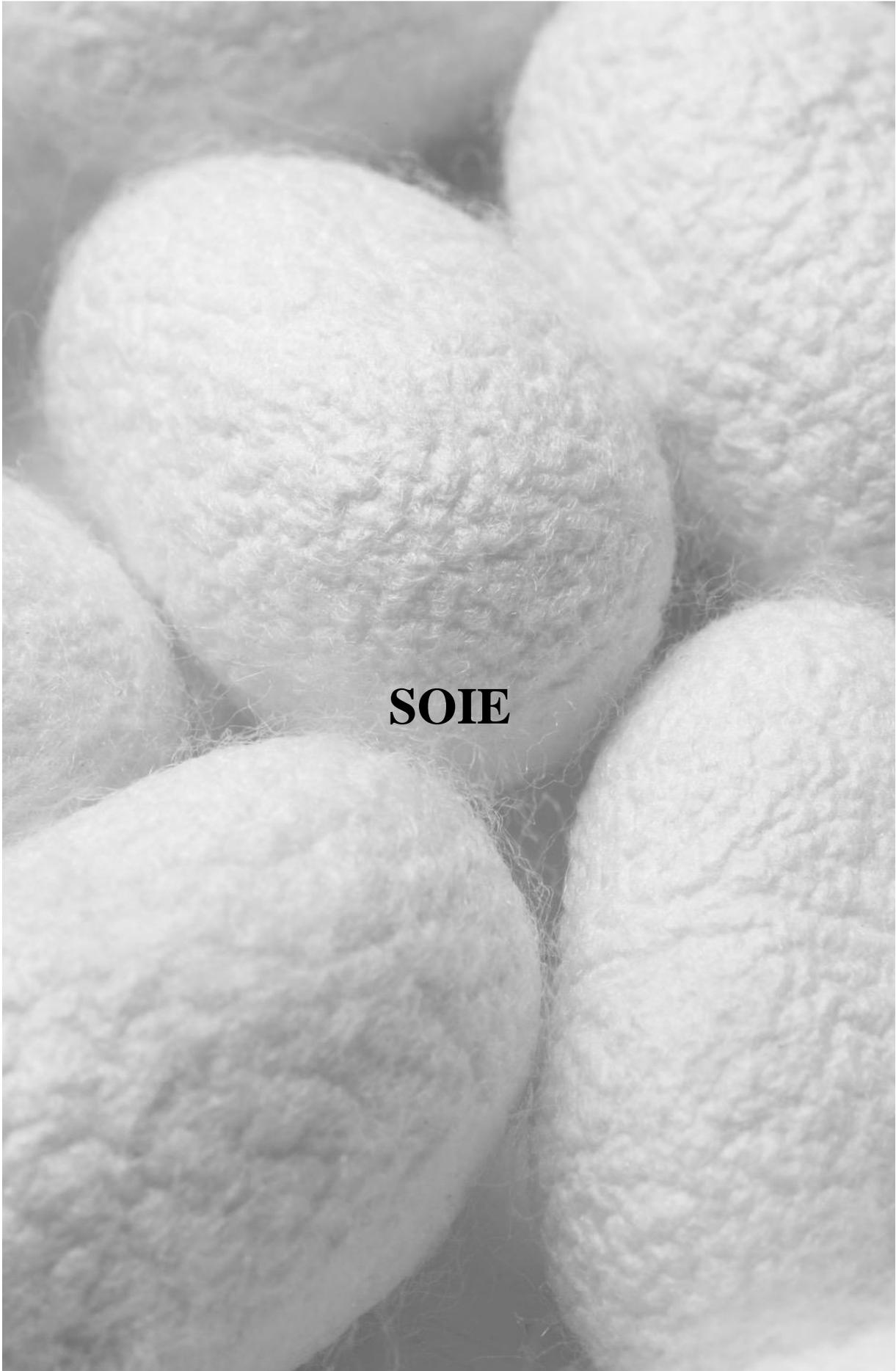
Kering encourage ses fournisseurs à s’approvisionner en laine auprès de sources disposant des certifications volontaires listées dans le tableau ci-dessous. Ces certifications contrôlent les critères de développement durable tels que le bien-être animal, la préservation de la biodiversité, les pratiques d’élevage respectueuses de l’environnement pour les matières vierges et la vérification du contenu recyclé par une tierce partie.

Nom	Standard ou Organisation	Logo	Périmètre géographique	Remarques
<b>MATIÈRE VIERGE</b>				
<b>Règlements 2018/848 et 889/2008 relatifs à la certification biologique européenne</b>	Certification biologique européenne		Mondial	
<b>Global Organic Textile Standard (GOTS)</b>	Global Organic Textile Standard (GOTS)		Mondial	Dans les pays où la norme biologique nationale (au niveau de l’élevage) n’inclut pas de critères relatifs au bien-être animal et à la gestion des terres/au pâturage, le GOTS ne doit pas être utilisé seul et doit être associé à d’autres certifications pertinentes disponibles.
<b>Responsible Wool Standard (RWS)</b>	Textile Exchange		Mondial	
<b>ZQ</b>	The New Zealand Merino Company		Mondial	
<b>ZQRX</b>	The New Zealand Merino Company		Mondial	
<b>NATIVA™</b>	Chargeurs Luxury Materials		Mondial	



MATIÈRE VIERGE (suite)				
<b>New Merino Standards for Responsible Wool Production in Australia</b>	New Merino		Australie	
<b>Sustainable Cape Wool Standard</b>	Cape Wools SA NPC		Afrique du Sud	
<b>Abelusi Wool Audit Standard</b>	Segard Masurel		Afrique du Sud	
<b>Ecological Outcomes Verification (EOV)</b>	Savory Institute's Land to Market program		Mondial	
MATIÈRE RECYCLÉE				
<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Mondial	





# 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 à partir 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 séricicoles est domestiqué depuis des milliers d'années, et qu'il a fait l'objet d'une sélection à travers des programmes d'élevage sur plusieurs 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 sériciculteurs. 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, qui représente environ 95 % de la production mondiale de soie. La production de soie de mûrier est complexe et structurée selon plusieurs étapes distinctes. Ce Standard porte sur les premières étapes de ce processus (dit de « sériciculture ») :

1. Élevage des cocons : Cette étape couvre l'élevage des vers à soie à partir des œufs, la culture des mûriers et la production de cocons.
2. La filature : Cette étape inclut le tri des cocons, le traitement à la vapeur ou à l'air chaud pour éliminer les larves, le passage dans une solution au savon pour ramollir et éliminer la sérécine, ainsi que le dévidage, qui désigne l'extraction et l'association de plusieurs filaments de soie.

Ce Standard prend en compte l'impact social et environnemental, la transparence et la traçabilité de la chaîne d'approvisionnement ainsi que le pourcentage de contenu recyclé.

Remarque : les étapes ultérieures 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 POUR 2025

© Fournir un minimum d'informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à assurer la transparence au sein de ses chaînes d'approvisionnement en soie. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer au Groupe un ensemble complet d'informations, des matières premières jusqu'aux produits concernés. Ces informations portent sur :

- Le nom et l'emplacement du fabricant du produit fini
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé la teinture des tissus
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé le tissage/tricot
- Le pays d'origine de la soie
- Pour le contenu recyclé, le pays d'origine du producteur de fibres recyclées

S'approvisionner uniquement auprès de filières recommandées par Kering dont le caractère durable est vérifié

Tous les fournisseurs de Kering sont tenus de s'approvisionner en soie uniquement auprès de sources bénéficiant des certifications listées dans l'ENCADRÉ 1. Ces certifications couvrent à la fois les matières vierges produites durablement et les matières recyclées. Il est à noter que le système de production agricole, la réduction des impacts directs (préservation des habitats naturels) et des impacts négatifs indirects (fourrage local, pratiques respectueuses de la vie sauvage) sont pris en compte dans l'évaluation des sources « à favoriser ».

© Garantir qu'aucune activité d'approvisionnement n'est associée à la déforestation ou à la conversion des écosystèmes naturels

Comme indiqué dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering s'engage à ce que ses chaînes d'approvisionnement n'engendrent ni déforestation ni conversion. Pour la soie, cet engagement s'applique en particulier à la culture des mûriers.

© 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 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 de Kering dans la chaîne d'approvisionnement.

Utiliser de la soie avec du contenu recyclé lorsque cela est possible

Concernant la soie, Kering soutient l'utilisation de contenu recyclé, ainsi que l'approvisionnement biologique. Ces deux alternatives (biologique et recyclée) sont conformes aux Standards Kering. Les contenus recyclés peuvent être confectionnés soit avec de la soie pré- ou post- consommateur, soit avec une combinaison des deux. Lorsque cela est possible, Kering recommande l'utilisation de matières de base post-consommateur. Cette approche permet de réduire la demande en soie vierge et les impacts environnementaux et sociaux qui en découlent. Pour la soie recyclée, la certification GRS est requise.

Lorsqu'un produit comprend une part de contenu recyclé, celle-ci doit représenter au moins 20 % de la composition de la matière. Tous les fournisseurs sont encouragés à prendre connaissance et à s'aligner sur toute législation internationale et locale relative à la soie recyclée.



## EXIGENCES POUR 2025

### Garantir les bonnes pratiques environnementales dans les processus liés aux matières premières

Les processus de transformation des fibres 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 pour optimiser la consommation d'eau et d'énergie
- © Vérifier que les produits chimiques utilisés sont conformes à la Liste Kering 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
- © Garantir le respect de la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL). 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
- Agir pour résoudre la question de la pollution par rejet de microfibres

Pour plus d'informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières, se référer à la section Processus de fabrication de ces Standards.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Tout mettre en œuvre pour assurer la transparence complète de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à atteindre le plus haut degré de transparence possible pour ses chaînes d'approvisionnement en soie. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer au Groupe un ensemble complet d'informations, des matières premières jusqu'aux produits concernés. Outre les Exigences pour 2025, ces informations portent sur :

- Le nom et l'emplacement des élevages séricicoles
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé le dévidage
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise de traitement et/ou de moulinage et/ou de filage
- Pour le contenu recyclé, le nom et l'emplacement du producteur de fibres recyclées

### Tout mettre en œuvre pour assurer la traçabilité complète des produits

Comme mentionné dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering exige une traçabilité complète de la soie, des matières premières jusqu'à la phase de production. Elle doit reposer sur une chaîne de surveillance étayée par des systèmes physiques et numériques (plates-formes, outils, programmes, etc.), et de préférence vérifiée par une tierce partie.

### Garantir l'utilisation de pratiques agricoles régénératrices

Comme indiqué dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering s'engage à privilégier les matières premières issues de systèmes d'agriculture régénératrice dont les bénéfices pour la nature sont clairement définis, étroitement contrôlés et évalués.

Pour la soie, cela s'applique en particulier aux zones de culture des mûriers, des arbres dont les feuilles sont utilisées pour nourrir les vers à soie. Nous privilégions la soie issue de producteurs pouvant justifier de résultats positifs quantifiés grâce à des pratiques régénératrices mises en place dans les champs de mûriers, lesquels doivent être situés à proximité des élevages séricicoles.

### Utiliser de la soie avec un taux plus élevé de contenu recyclé

Kering soutient l'utilisation de contenu recyclé pour la soie. Ce type de soie peut être confectionné soit avec de la soie pré- ou post-consommateur, soit avec une combinaison des deux. Kering exige de ses fournisseurs qu'ils privilégient l'utilisation du maximum de matières de base post-consommateur possible. Cette approche permet de réduire la demande en soie vierge et les impacts environnementaux et sociaux qui en découlent. Pour la soie recyclée, la certification GRS est requise. En outre, le contenu recyclé doit représenter au moins 50 % de la composition de la matière.

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

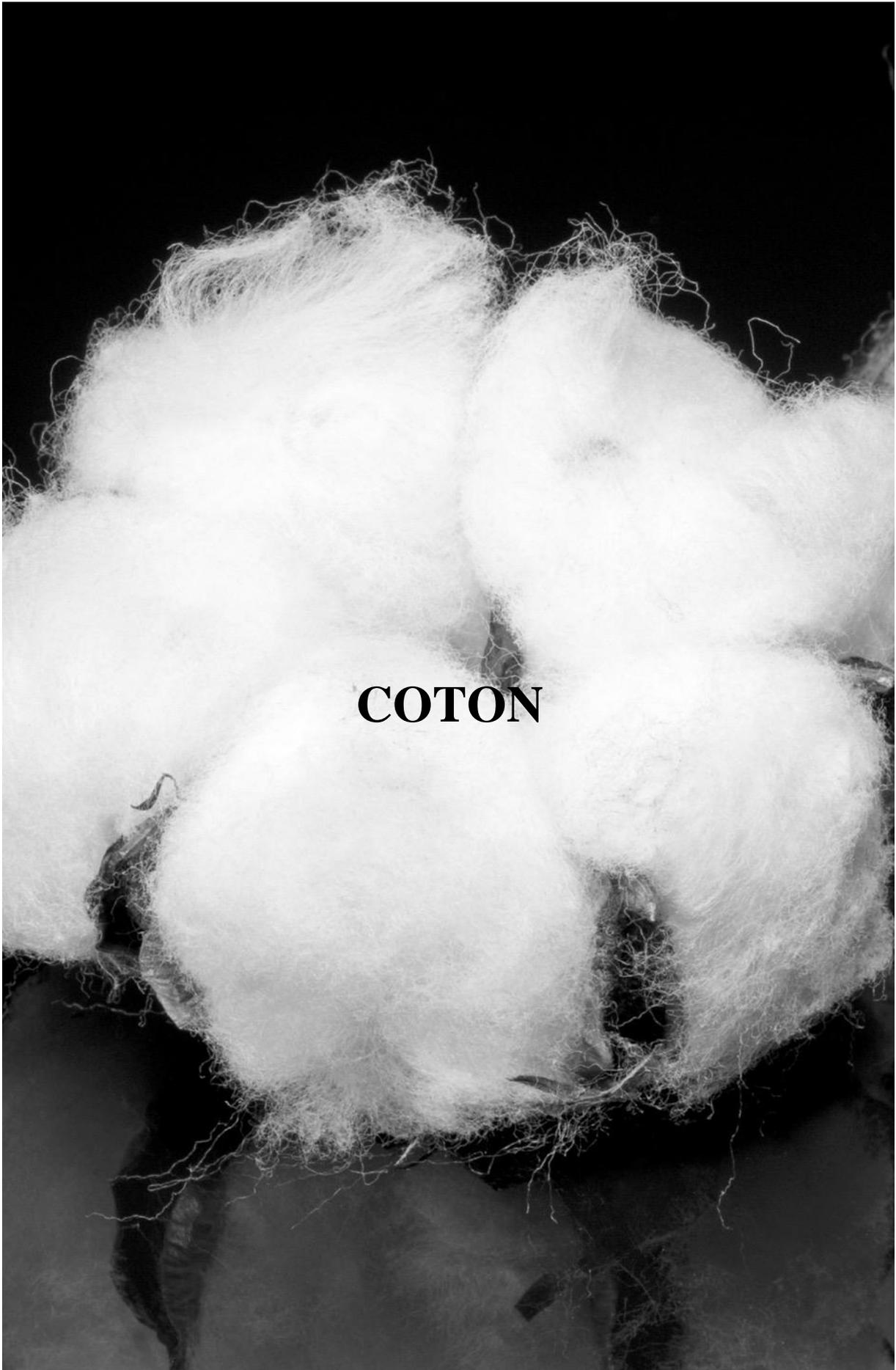


## ENCADRÉ 1 : Certifications de sourcing durable recommandées

Kering encourage ses fournisseurs à s’approvisionner en soie auprès de sources disposant des certifications volontaires listées dans le tableau ci-dessous. Ces certifications contrôlent les critères de développement durable tels que le bien-être animal, la préservation de la biodiversité, les pratiques d’élevage respectueuses de l’environnement pour les matières vierges et la vérification du contenu recyclé par une tierce partie.

Nom	Standard ou Organisation	Logo	Périmètre géographique
<b>MATIÈRE VIERGE</b>			
<b>Global Organic Textile Standard (GOTS)</b>	Global Organic Textile Standard (GOTS)		Mondial
<b>MATIÈRE RECYCLÉE</b>			
<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Mondial





Le coton est une matière première de base importante pour les produits des marques de Kering. À l'échelle mondiale, environ 24 millions de tonnes de coton sont cultivées chaque année dans 100 pays, sur plus de 32 millions d'hectares (environ 0,6 % des terres arables). Le coton représente environ 22 % de la demande en fibre 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 d'éthique, avec des exemples de travail forcé et de travail des enfants dans les exploitations agricoles. Une infime proportion de la production de coton est réellement durable : on estime par exemple que 1,4 % seulement de la production mondiale de coton est biologique. Il s'agit par exemple des exploitations régénératrices ou biologiques et/ou certifiées Fairtrade, qui n'utilisent aucun produit chimique de synthèse. Dans ces exploitations, la consommation de l'eau est réduite, la qualité des sols est restaurée et les conditions sociales et de travail sont bien gérées. Au-delà de l'agriculture biologique, il est également fondamental pour Kering de soutenir l'adoption généralisée de pratiques régénératrices dans la production de coton, afin de protéger et de restaurer la biodiversité (biodiversité des sols ainsi que des espèces végétales et animales, sur les exploitations et au-delà), de favoriser des améliorations mesurables de la qualité des sols (évaluées par des tiers, telles que la capacité de rétention d'eau et la teneur en carbone des sols, qui peuvent être améliorées en maintenant une couverture végétale toute l'année sur l'ensemble des terres cultivées, en utilisant la rotation des cultures ou en minimisant la perturbation des sols, par exemple), et de s'assurer que les agriculteurs reçoivent une rémunération juste pour l'adoption de ces pratiques régénératrices. 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, ainsi que de son engagement à encourager la transition vers une production de coton régénératrice.

Ce Standard présente les critères de Kering pour l'approvisionnement en coton, une matière première clé. Il couvre toutes les utilisations possibles du coton dans la gamme de produits Kering, y compris les vêtements, les accessoires et les emballages ainsi que, dans une moindre mesure, les articles de maroquinerie et les chaussures.

Ce Standard constitue un guide opérationnel pour nos fournisseurs. Il est centré sur différents sujets, qui vont des impacts sociaux et environnementaux de la culture de coton au contenu recyclé, en passant par la transparence et la traçabilité de l'ensemble de notre chaîne d'approvisionnement.

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](#)).

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 de 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 POUR 2025

© Fournir un minimum d'informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à atteindre le plus haut degré de transparence possible pour ses chaînes d'approvisionnement en coton. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer à Kering les informations clés permettant d'évaluer les risques potentiels liés à l'approvisionnement, de l'origine des matières premières jusqu'aux produits finis. Ces informations portent sur :

- Le nom et l'emplacement du fabricant du produit fini
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé la teinture des tissus
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé le tissage/tricot
- Le lieu (pays, région) d'origine du coton (par exemple : États-Unis, Californie)
- Pour le contenu recyclé, le pays d'origine du producteur de fibres recyclées

© 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 du Pledge against Forced Labor in the Cotton Sector of Turkmenistan (Engagement contre le travail forcé dans le secteur du coton au Turkménistan) et s'oppose fermement au travail forcé et/ou 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 chaîne de surveillance jusqu'au(x) pays d'origine).

S'approvisionner uniquement auprès de filières recommandées par Kering dont le caractère durable est vérifié

Tous les fournisseurs de Kering sont tenus de s'approvisionner en coton uniquement auprès de sources bénéficiant des certifications listées dans l'ENCADRÉ 1.

Ces certifications couvrent à la fois les matières vierges produites durablement et les matières recyclées. Il est à noter que le système de production et les méthodes de réduction des impacts directs et indirects (par exemple, utilisation de cultures de couverture, travail du sol réduit ou semis direct, compostage, rotation des cultures, culture intercalaire) sont pris en compte dans l'évaluation des sources « à favoriser ».

© Garantir qu'aucune activité d'approvisionnement n'est associée à la déforestation ou à la conversion des écosystèmes naturels

Comme indiqué dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering s'engage à ce que ses chaînes d'approvisionnement n'engendrent ni déforestation ni conversion.

Pour le coton, la pleine conformité à cet engagement zéro déforestation et conversion est garantie par la Regenerative Organic Certification, dont la date butoir est fixée au 1er janvier 2015 (et donc antérieure à notre date limite, fixée au 1er janvier 2020).

© 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 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 de Kering dans la chaîne d'approvisionnement.



## EXIGENCES POUR 2025

### Utiliser du coton avec du contenu recyclé lorsque cela est possible

Concernant le coton, Kering soutient l'utilisation de contenu recyclé, ainsi que l'approvisionnement biologique et régénératif. Ces trois alternatives (biologique, régénérative et recyclée) sont conformes aux Standards Kering. Les contenus recyclés peuvent être confectionnés soit avec du coton pré- ou post-consommateur, soit avec une combinaison des deux. Lorsque cela est possible, Kering recommande l'utilisation de matières de base post-consommateur. Cette approche permet de réduire la demande en coton vierge et les impacts environnementaux et sociaux qui en découlent. Pour le coton recyclé, la certification GRS est requise.

Lorsqu'un produit comprend une part de contenu recyclé, celle-ci doit représenter au moins 20 % de la composition de la matière.

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

### Garantir les bonnes pratiques environnementales dans les processus liés aux matières premières

Les processus de transformation du coton 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 pour optimiser la consommation d'eau et d'énergie.
- © Garantir que les substances chimiques utilisées sont conformes à la Liste Kering 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.
- © Garantir le respect de la [Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits](#) (PRSL). 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.
- Agir pour résoudre la question de la pollution par rejet de microfibres

Pour plus d'informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières, se référer à la section [Processus de fabrication](#) de ces Standards.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Tout mettre en œuvre pour assurer la transparence complète de la chaîne d’approvisionnement

Kering s’engage à atteindre le plus haut degré de transparence possible pour ses chaînes d’approvisionnement en coton. Ainsi, les fournisseurs doivent communiquer à Kering les informations clés permettant d’évaluer les risques potentiels liés à l’approvisionnement, de l’origine des matières premières jusqu’aux produits finis. Outre les Exigences pour 2025, ces informations portent sur :

- Le nom et l’emplacement des producteurs de coton
- Le nom et l’emplacement de l’entreprise ayant réalisé le tri et/ou l’égrenage
- Le nom et l’emplacement de l’entreprise de traitement et/ou de filage
- Pour le contenu recyclé, le nom et l’emplacement du producteur de fibres recyclées

### Tout mettre en œuvre pour assurer la traçabilité complète des produits

Comme mentionné dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering exige une traçabilité complète du coton, des matières premières jusqu’à la phase de production. Elle doit reposer sur une chaîne de surveillance étayée par des systèmes physiques et numériques (plates-formes, outils, programmes, etc.), et de préférence vérifiée par une tierce partie.

### Garantir l’utilisation de pratiques agricoles régénératrices

Comme indiqué dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering s’engage à privilégier les matières premières issues de systèmes d’agriculture régénératrice dont les bénéfices pour la nature sont clairement définis, étroitement contrôlés et évalués.

Pour le coton, nous privilégions les matières premières naturelles issues :

- De producteurs soutenus par le Fonds Régénératif pour la Nature.
- De producteurs dont les pratiques et les résultats sont vérifiés par une tierce partie, comme la certification Regenerative Organic Certified™ de la Regenerative Organic Alliance (ROA) ou l’Ecological Outcome Verification (EOV) du programme Land to Market™ élaboré par le Savory Institute

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

Le coton produit dans des fermes qui se convertissent activement aux pratiques biologiques et régénératrices doit également être privilégié, afin de soutenir l’adoption accélérée de ces pratiques. À l’heure actuelle, moins de 1 % du coton est cultivé en agriculture biologique, et le pourcentage de coton « régénératif » est beaucoup plus faible. Pour augmenter cette part, il est particulièrement important de soutenir les programmes et les agriculteurs qui s’engagent dans cette transition. Ce processus de conversion dure environ trois ans 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 et régénératrices. Cette éventualité est toutefois compensée par les bénéfices obtenus à long terme. Kering encourage ses fournisseurs et ses marques à s’approvisionner auprès de sources suivant des programmes vérifiables de conversion/transition afin d’assurer la pérennité de l’approvisionnement en coton biologique et régénératif. Veuillez contacter le Materials Innovation Lab pour plus d’informations sur les sources d’approvisionnement potentielles de coton en conversion.

### Utiliser du coton avec un taux plus élevé de contenu recyclé

Kering soutient l’utilisation de contenu recyclé pour le coton. Kering exige de ses fournisseurs qu’ils privilégient l’utilisation du maximum de matières de base post-consommateur possible.

Pour le coton recyclé, la certification GRS est requise. En outre, le contenu recyclé doit représenter au moins 50 % de la composition de la matière. Tous les fournisseurs sont encouragés à prendre connaissance et à s’aligner sur toute législation internationale et locale relative au coton recyclé.



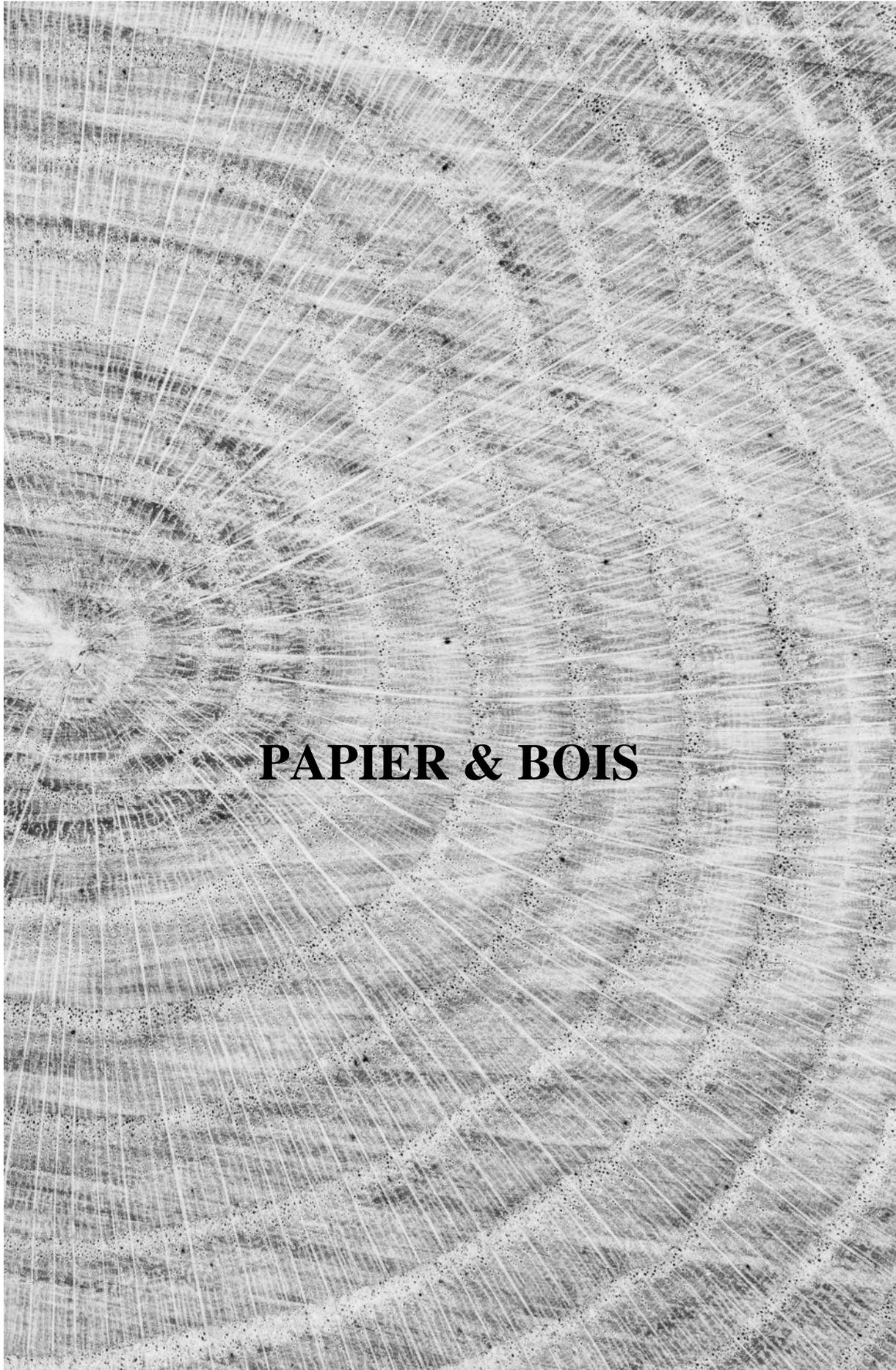
## ENCADRÉ 1 : Certifications de sourcing durable recommandées

Kering encourage ses fournisseurs à s’approvisionner en coton auprès de sources disposant des certifications volontaires listées dans le tableau ci-dessous. Ces certifications contrôlent les critères de développement durable tels que la préservation de la biodiversité, les pratiques d’élevage respectueuses de l’environnement pour les matières vierges et la vérification du contenu recyclé par une tierce partie.

Nom	Standard ou Organisation	Logo	Périmètre géographique
<b>MATIÈRE VIERGE</b>			
<b>Global Organic Textile Standard (GOTS)</b>	Global Organic Textile Standard (GOTS)		Mondial
<b>Regenerative Organic Certified™ (ROC)</b>	Regenerative Organic Alliance		Mondial
<b>Ecological Outcomes Verification (EOV)</b>	Savory Institute’s Land to Market program		Mondial
<b>OEKO-TEX® Organic</b>	OEKO-TEX®		Mondial
<b>Organic Content Standard (OCS) 100, avec 100 % de matières cultivées en agriculture biologique<sup>1</sup></b>	Textile Exchange		Mondial
<b>CERTIFICATIONS COMBINÉES</b>			
<b>Regenagri avec 100 % de matières cultivées en agriculture biologique (associée à la certification GOTS ou OCS 100)</b>	Regenagri		Mondial
<b>Fairtrade avec 100 % de matières cultivées en agriculture biologique (associée à la certification GOTS ou OCS 100)</b>	Fairtrade International		Mondial
<b>MATIÈRE RECYCLÉE</b>			
<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Mondial

<sup>1</sup> Lorsque cela est possible, nous les encourageons à 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.





**PAPIER & BOIS**



La dégradation et la destruction des forêts ainsi que d'autres écosystèmes naturels 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. L'expansion des plantations et l'exploitation du bois non durables pour la production de papier et de pulpe de bois sont d'importants facteurs de déforestation et de perte ou de dégradation d'autres écosystèmes naturels, et ce, particulièrement dans les pays tropicaux.

Kering s'engage à garantir que ses sources d'approvisionnement ne participent pas à la perte, 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 du Standard 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.

Ce Standard porte sur différents sujets, qui vont de la transparence de la chaîne d'approvisionnement à des considérations sociales et environnementales, en passant par l'utilisation privilégiée de papier et de bois recyclés.

Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour le papier et le 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 réduisant le volume de papier et d'emballages utilisés lorsque cela est possible, et privilégier l'utilisation de contenu recyclé et de matières de base de nouvelle génération (y compris les sous-produits de l'agriculture)
- 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 POUR 2025

**© Fournir un minimum d'informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement**

Kering s'engage à atteindre de très hauts degrés de transparence pour ses chaînes d'approvisionnement en papier et en bois, afin d'assurer et de démontrer une parfaite conformité à ces Standards. Ainsi, les fournisseurs de papier et de bois sont tenus de communiquer à Kering les informations clés permettant d'évaluer les risques liés à l'approvisionnement. Ces informations portent sur :

- Une preuve de certification (FSC ou Blue Angel pour les produits à base de papier recyclé ou de bois)
- Pour les matières vierges, le pays d'origine de la pulpe ou du bois

**© Ne sourcer aucune espèce d'arbre menacée d'extinction**

Pour tout approvisionnement en bois, les fournisseurs sont tenus d'indiquer les noms scientifiques des espèces utilisées.

Pour l'approvisionnement en espèces sauvages, le bois et toute autre matière obtenue à partir d'espèces classées « quasi menacée », « vulnérable », « en danger » ou « en danger critique » sur la Liste rouge de l'UICN ou figurant sur l'Annexe I de la CITES ne peuvent en aucun être utilisés.

Pour l'approvisionnement auprès de plantations, Kering exige que la plus grande prudence s'impose pour toute espèce classée « quasi menacée », « vulnérable », « en danger » ou « en danger critique » sur la Liste rouge de l'UICN ou figurant sur les Annexes II ou III de la CITES. Les fournisseurs doivent garantir que ces matières sont issues de plantations certifiées FSC 100 % et d'une chaîne d'approvisionnement entièrement transparente.

**S'approvisionner uniquement auprès de filières recommandées par Kering dont le caractère durable est vérifié**

Tous les fournisseurs de Kering sont tenus de s'approvisionner en papier et en bois uniquement auprès de sources bénéficiant des certifications listées dans l'ENCADRÉ 1, en veillant à ce qu'elles opèrent dans une parfaite légalité et qu'elles ne soient à l'origine d'aucune déforestation ou conversion d'écosystèmes naturels, et qu'elles utilisent exclusivement des produits issus de forêts gérées durablement ou de produits recyclés/récupérés (dans le cadre d'un système de certification internationalement reconnu).

Kering exige la certification Forest Stewardship Council (FSC). Une caractéristique essentielle 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.

La certification FSC Recyclé est à préférer, suivie de FSC 100 %, qui est préférée au label FSC Mixte. Voir ENCADRÉ 1 : Explication 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.

**© Garantir qu'aucune activité d'approvisionnement n'est associée à la déforestation ou à la conversion des écosystèmes naturels**

Comme indiqué dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering s'engage à ce que ses chaînes d'approvisionnement n'engendrent ni déforestation ni conversion. Pour le papier et le bois, la date limite pour cet engagement est fixée en novembre 1994. S'approvisionner en matières certifiées FSC garantit la conformité totale à notre engagement zéro déforestation et conversion.



## EXIGENCES POUR 2025

© 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 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 de Kering dans la chaîne d’approvisionnement.

Utiliser du papier et du bois recyclés

Kering s’engage à réduire sa dépendance aux matières premières primaires (« vierges ») et soutient donc l’utilisation de papier et de bois recyclés ou récupérés. Les contenus recyclés peuvent être confectionnés soit avec des déchets pré- ou post-consommateur, soit avec une combinaison des deux. Kering exige de ses fournisseurs qu’ils privilégient l’utilisation du maximum de matières de base post-consommateur possible.

Dans le cadre des exigences pour 2025, 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.

Tous les fournisseurs sont encouragés à prendre connaissance et à s’aligner sur toute législation internationale et locale relative au papier et au bois recyclés.

Garantir les bonnes pratiques environnementales dans les processus liés aux matières premières

- © Les produits à base de bois doivent être 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 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.
- © 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. 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).
- Suivre le programme Clean by design pour optimiser la consommation d’eau et d’énergie.

Pour plus d’informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières, se référer à la section Processus de fabrication de ces Standards.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Tout mettre en œuvre pour assurer la transparence complète de la chaîne d’approvisionnement

Kering s’engage à atteindre de très hauts degrés de transparence pour ses chaînes d’approvisionnement en papier et en bois, afin d’assurer et de démontrer une parfaite conformité à ces Standards. Ainsi, les fournisseurs de papier et de bois sont tenus de communiquer à Kering les informations clés permettant d’évaluer les risques liés à l’approvisionnement. Outre les exigences pour 2025, ces informations portent sur :

- Le nom et l’emplacement du fabricant du produit fini
- Le nom et l’emplacement des fournisseurs intermédiaires, y compris des producteurs de pulpe, le cas échéant
- L’espèce et le pays d’origine de chaque source forestière entrant dans la composition du produit fini (papier ou bois)
- La preuve que l’intégralité du bois/de la pulpe a été récoltée légalement et conformément aux exigences de Kering qui excluent la déforestation, la conversion ou la dégradation des écosystèmes naturels – en justifiant de la provenance des matières
- Les certificats de chaîne de traçabilité pour l’ensemble des produits fournis

### Tout mettre en œuvre pour assurer la traçabilité complète des produits

Comme mentionné dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering exige une traçabilité complète des produits à base de papier et de bois, des matières premières jusqu’à la phase de production. Elle doit reposer sur une chaîne de surveillance étayée par des systèmes physiques et numériques (plates-formes, outils, programmes, etc.), et de préférence vérifiée par une tierce partie.

### Utiliser du papier et du bois avec un taux plus élevé de contenu recyclé, ainsi que des matières de base de nouvelle génération

Kering s’engage à réduire sa dépendance aux matières premières primaires (« vierges ») et soutient donc l’utilisation de papier et de bois recyclés ou récupérés. Les contenus recyclés peuvent être confectionnés soit avec des déchets pré- ou post-consommateur, soit avec une combinaison des deux. Kering exige de ses fournisseurs qu’ils privilégient l’utilisation du maximum de matières de base post-consommateur possible.

En outre, le contenu recyclé doit représenter minimum 70 % et jusqu’à 100 % de la composition, pour tous les produits. Pour les produits à base de papier ou de bois recyclé, les certifications Forest Stewardship Council (FSC) et Blue Angel sont à préférer.

Kering encourage également l’utilisation de fibres de nouvelle génération issues de sous-produits de l’agriculture, comme la paille de blé, le chanvre et le lin, dont l’impact environnemental est nettement plus faible que celui des fibres vierges. Kering travaillera avec ses fournisseurs pour s’approvisionner en produits fabriqués à partir de ces fibres, lorsque cela est possible.

Tous les fournisseurs sont encouragés à prendre connaissance et à s’aligner sur toute législation internationale et locale relative au papier et au bois recyclés.

### 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.

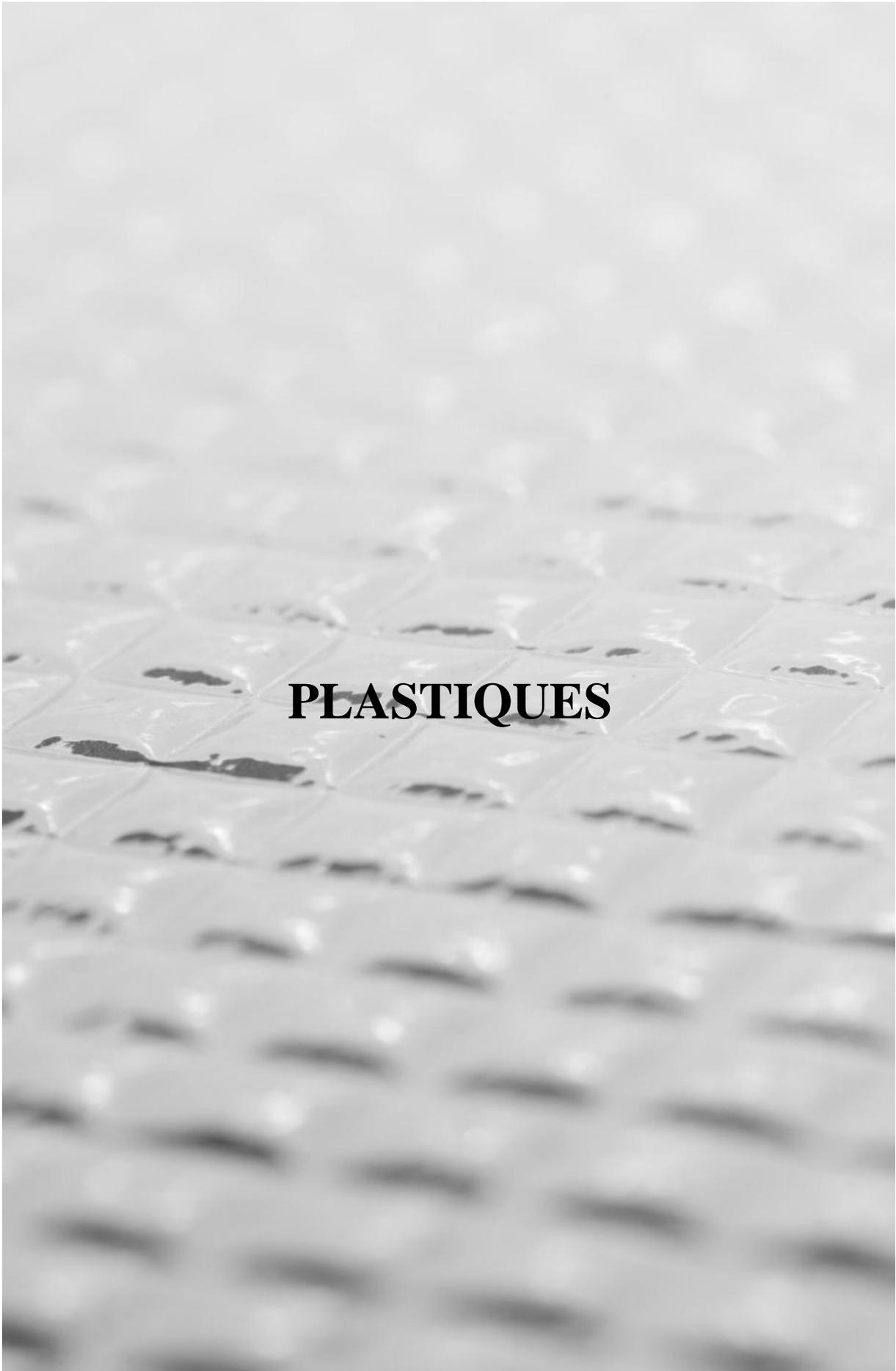


## ENCADRÉ 2 : Certifications de sourcing durable recommandées

Kering recommande à ses fournisseurs de s'approvisionner en papier et en bois auprès de sources disposant des certifications volontaires présentées dans le tableau ci-dessous, qui assurent le contrôle par une tierce partie de la gestion durable des forêts ou du contenu recyclé.

Nom	Standard ou Organisation	Logo	Périmètre géographique
<b>MATIÈRE VIERGE</b>			
<b>Certification de gestion des forêts du Forest Stewardship Council (FSC) : FSC 100%</b>	Forest Stewardship Council		Mondial
<b>Certification de gestion des forêts du Forest Stewardship Council (FSC) : FSC Mixte</b>	Forest Stewardship Council		Mondial
<b>MATIÈRE RECYCLÉE</b>			
<b>FSC Recyclé</b>	Forest Stewardship Council		Mondial
<b>Blue Angel</b>	Gouvernement fédéral allemand		Mondial





# PLASTIQUES



Le plastique est une matière polyvalente et importante, qu'il peut être difficile de remplacer dans le cadre de certains usages. Néanmoins, il faut avoir en tête que le plastique a de nombreux enjeux environnementaux sur son cycle de vie. Le plastique est principalement 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 Standard 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](#)
- Ne pas utiliser de 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 avec du contenu recyclé ou, comme second choix, de plastiques bio-sourcés, plutôt que de plastiques vierges
- Agir pour résoudre la question de la fin de vie du plastique



## EXIGENCES POUR 2025

© Ne jamais utiliser de PVC (polychlorure de vinyle) dans les produits et emballages des marques de Kering

Le PVC présente plusieurs risques pour l'environnement et la santé. D'une part, le chlore contenu dans le polymère peut engendrer la formation de sous-produits toxiques du chlore (par exemple, des dioxines) 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.

D'autre part, des plastifiants doivent être ajoutés au polymère de PVC pour obtenir la douceur et la flexibilité nécessaires aux produits textiles. Ces plastifiants appartiennent généralement à la catégorie des phtalates. La quantité de phtalates représente habituellement entre 30 et 50 % du poids du polymère. Les phtalates sont des substances chimiques considérées comme des perturbateurs endocriniens. La toxicité des phtalates pour le système reproducteur, ainsi que d'autres effets endocriniens dangereux, est connue depuis de nombreuses années. Il est également reconnu que les phtalates sont des substances qui ont tendance à migrer des matériaux en PVC et à entrer en contact avec les utilisateurs. Pour ces raisons, les phtalates sont inclus dans la Liste MRSL de Kering depuis sa première version et leur utilisation est proscrite à toutes les étapes de production des produits des marques de Kering, ainsi que dans toute activité liée aux productions des marques de Kering.

© Bannir les plastiques oxo-dégradables

Il n'a pas été prouvé que les plastiques oxo-fragmentables soient biodégradables. Ses fragments pourraient augmenter le niveau de microplastiques présent dans les océans, ce qui remettrait en question leurs bénéfices environnementaux. Kering a donc interdit l'utilisation des plastiques oxo-fragmentables.

Décourager l'utilisation de plastique biodégradable et compostable

Les bénéfices environnementaux des plastiques biodégradables et compostables n'ont pas été prouvés et peuvent donc être considérés comme une fausse promesse. Par conséquent, Kering n'encourage pas leur utilisation, et leur préfère les plastiques recyclables.

Garantir les bonnes pratiques environnementales dans les processus liés aux matières premières

Les processus de transformation des fibres 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 pour optimiser la consommation d'eau et d'énergie.
- © Vérifier que les produits chimiques utilisés sont conformes à la Liste Kering 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. Cette exigence ne s'applique pas aux fournisseurs d'emballages.
- © Garantir le respect de la [Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits \(PRSL\)](#). 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.
- Agir pour résoudre la question de la pollution par rejet de microfibrilles

Pour plus d'informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières, se référer à la section [Processus de fabrication](#) de ces Standards.

© 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 POUR 2025

### © 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 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 de Kering dans la chaîne d'approvisionnement.

### Favoriser l'utilisation de plastiques recyclés comme premier choix et de plastiques bio-sourcés comme second choix

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

- Choisir des plastiques avec des matières recyclées et certifiées (de préférence GRS), en privilégiant les matières post-consommateur recyclées, puis les matières pré-consommateur recyclées, l'objectif étant d'atteindre 100 % de contenu recyclé
- À défaut, s'approvisionner en plastique avec contenu bio-sourcé (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 représentant des ressources alimentaires, mais plutôt les parties non comestibles des plantes, les ressources forestières, les protéines issues de déchets, etc.) ou les plastiques de troisième génération (qui utilisent des matières issues de cultures non terrestres, telle que la biomasse issue des algues, des

Smpignons et des bactéries). Voir le [Guide Kering relatif à l'innovation](#) pour plus d'informations sur la génération des matières de base.

Demander aux fournisseurs de plastique des informations sur le contenu organique de leurs produits.

Tout mettre en œuvre pour garantir que les matières de base entrant dans la composition de ces 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 matière organique composant leur plastique.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### 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.

### Favoriser l'utilisation de plastiques recyclés issus de systèmes de recyclage en circuit fermé

Kering émet des réserves quant à l'utilisation de « polyester recyclé » dans les matières synthétiques et plastiques lorsque les matières de base proviennent de systèmes circulaires d'emballages propres post-consommateur, en particulier les bouteilles en PET. Dans ces situations, les bouteilles en PET doivent demeurer dans des systèmes de recyclage en circuit fermé destinés aux matières en contact avec des denrées alimentaires.

Les fournisseurs doivent privilégier le plastique recyclé issu des méthodes émergentes de recyclage fibre à fibre (ou d'autres systèmes de recyclage en circuit fermé).

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

Préférer les plastiques recyclables.

Voir le [Guide Kering relatif à la circularité](#).



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

### Les plastiques

Les plastiques sont des polymères chimiquement modifiés. Selon cette définition, les plastiques biodégradables sont considérés comme des plastiques, au même titre que les résines (ex. PLA), revêtements, vernis et stratifiés plastiques. Toutefois, ne sont PAS considérés comme des plastiques :

- Les peintures, encres et adhésifs
- Les polymères naturels n'ayant pas subi de modifications chimiques (ex. Lyocell, viscosse)

Types de plastique : PET, PP, HDPE, LDPE, PS, PVC, PVOH, PHA, PLA, PET recyclé ou d'origine biologique (biobased), PP et PE, etc. (liste non exhaustive)

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

- Les plastiques avec **contenu bio-sourcé**, également appelés polymères bio-sourcés, qui peuvent être 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 bio-plastiques peuvent être à la fois bio-sourcés et biodégradables.

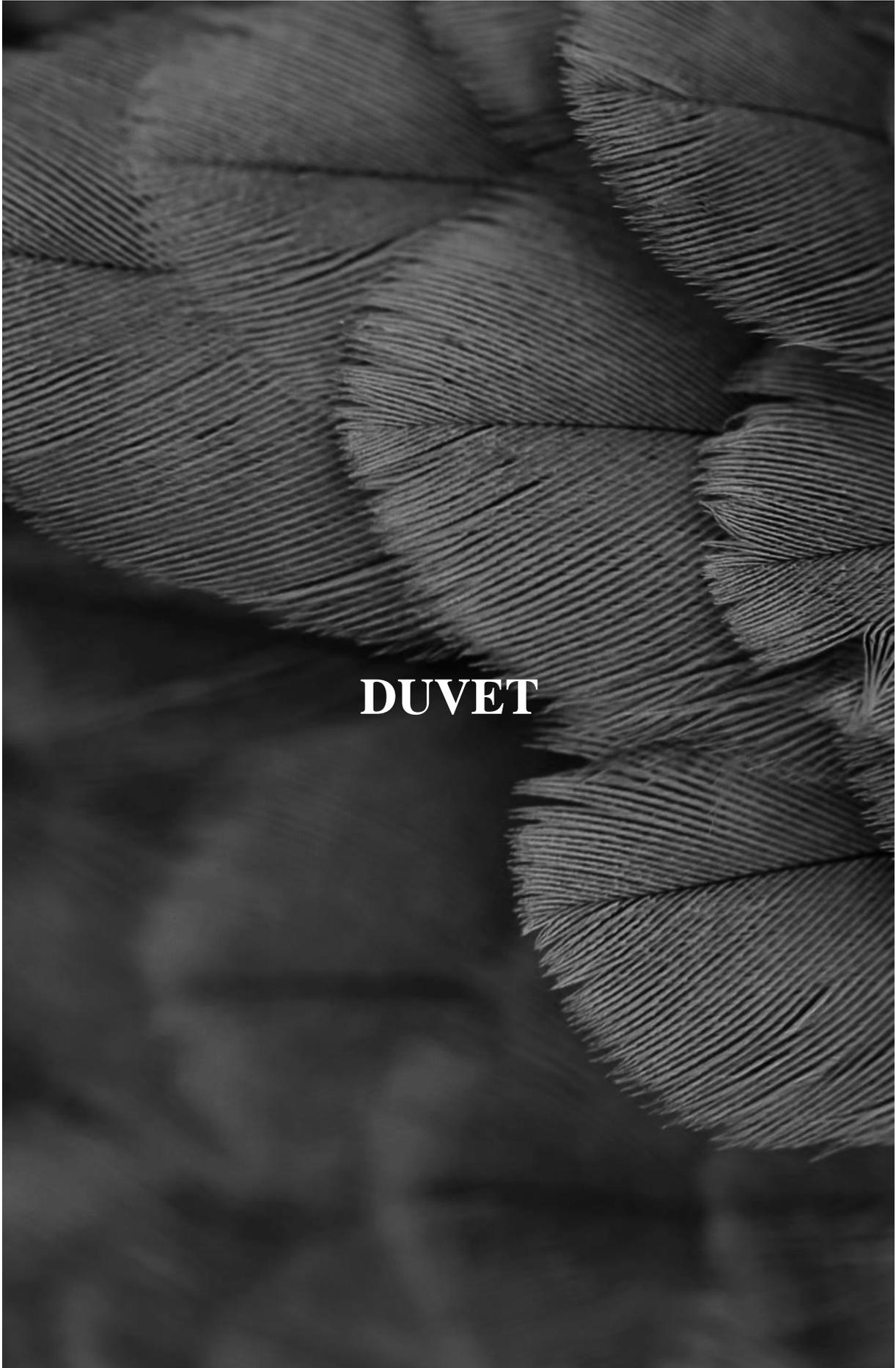
Un plastique **biodégradable** peut être décomposé par des micro-organismes (bactéries ou champignons) et transformé en eau, gaz (dioxyde de carbone et méthane) et biomasse. La biodégradabilité dépend fortement des conditions environnementales : température, présence de micro-organismes, présence d'oxygène 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. Théoriquement, presque tous les types de plastiques sont recyclables, mais dans les faits, seuls quelques-uns le sont, car d'une région à l'autre, le recyclage est conditionné 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. Le compostage est une forme spécifique de recyclage, parfois désigné par l'expression « recyclage organique ».

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





# DUVET



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. Ce Standard inclut également des exigences relatives à la transparence et à la traçabilité de la chaîne d'approvisionnement, ainsi qu'à l'utilisation privilégiée de contenu recyclé.

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 POUR 2025

© Assurer la transparence complète de la chaîne d’approvisionnement

Kering s’engage à atteindre le plus haut degré de transparence possible pour ses chaînes d’approvisionnement en duvet. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer au Groupe un ensemble complet d’informations, des matières premières jusqu’aux produits concernés. Ces informations portent sur :

- Le nom et l’emplacement du fabricant du produit fini
- Le nom et l’emplacement des entreprises de traitement du duvet
- L’emplacement (pays, région) et le nom de l’abattoir
- Le pays d’origine

Tout mettre en œuvre pour assurer la traçabilité complète des produits

Comme mentionné dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering exige une traçabilité complète du duvet, des matières premières jusqu’à la phase de production. Elle doit reposer sur une chaîne de surveillance étayée par des systèmes physiques et numériques (plates-formes, outils, programmes, etc.), et de préférence vérifiée par une tierce partie.

S’approvisionner uniquement auprès de filières recommandées par Kering dont le caractère durable est vérifié

Tous les fournisseurs de Kering sont tenus de s’approvisionner en duvet uniquement auprès de sources bénéficiant des certifications listées dans l’ENCADRÉ 1. Il est à noter que le système de production agricole, la réduction des impacts directs (pâturage planifié, préservation des habitats naturels, pratiques favorisant le 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 ».

© Garantir qu’aucune activité d’approvisionnement n’est associée à la déforestation, à la conversion ou à la dégradation des écosystèmes naturels

La production, l’approvisionnement et les investissements financiers des entreprises des chaînes d’approvisionnement de Kering ne doivent pas engendrer ou contribuer à la perte d’écosystèmes naturels (ou leur conversion, y compris les écosystèmes terrestres, marins

et d’eau douce) ni à leur dégradation. Cela s’applique à l’ensemble des écosystèmes naturels, notamment (mais sans s’y limiter) les forêts naturelles (déforestation) et les écosystèmes répondant aux critères des Zones clés pour la biodiversité et des Zones à haute valeur de conservation (y compris les zones à stock de carbone élevé ou les zones de carbone irrécupérable).

La date butoir fixée par Kering pour cet engagement contre la déforestation, la conversion et la dégradation est janvier 2020. Ainsi, les terres où les écosystèmes naturels ont été défrichés ou dégradés depuis janvier 2020 sont considérées comme non conformes à cet engagement, et les matières premières produites sur ces terres ne peuvent pas être exploitées au sein des chaînes d’approvisionnement de Kering. Cette date limite ne remplace pas les dates limites antérieures existantes : dans les biomes ou les systèmes de certification pour lesquels une date limite antérieure s’applique, il convient de la respecter.

© 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 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.

© Garantir que les pratiques relatives au 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. 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.



## EXIGENCES POUR 2025

### Utiliser du duvet recyclé

Kering soutient l'utilisation de contenu recyclé pour le duvet. Le duvet recyclé peut être confectionné soit avec des déchets pré- ou post-consommateur, soit avec une combinaison des deux. Lorsque cela est possible, Kering recommande l'utilisation de matières de base post-consommateur. Cette approche permet de réduire la demande en duvet vierge et les impacts environnementaux et sociaux qui en découlent. Pour le duvet recyclé, les certifications GRS ou Neøkdun sont requises. Le contenu recyclé doit représenter au moins 50 % de la composition de la matière.

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

### Garantir les bonnes pratiques environnementales dans les processus liés aux matières premières

Les processus de transformation des fibres 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 pour optimiser la consommation d'eau et d'énergie.
- © Vérifier que les produits chimiques utilisés sont conformes à la Liste Kering 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
- © Garantir le respect de la [Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits \(PRSL\)](#). 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.
- Agir pour résoudre la question de la pollution par rejet de microfibres

Pour plus d'informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières, se référer à la section [Processus de fabrication](#) de ces Standards.



## ENCADRÉ 1 : Certifications de sourcing durable recommandées

Kering recommande à ses fournisseurs de s'approvisionner en duvet auprès de sources disposant des certifications volontaires présentées dans le tableau ci-dessous. Ces certifications contrôlent les critères de durabilité tels que le bien-être animal, la préservation de la biodiversité, les pratiques d'élevage respectueuses de l'environnement pour les matières vierges et la vérification du contenu recyclé par une tierce partie.

Nom	Standard ou Organisation	Logo	Périmètre géographique
<b>MATIÈRE VIERGE</b>			
<b>Responsible Down Standard (RDS)</b>	Textile Exchange		Mondial
<b>Global Traceable Down Standard (Global TDS)</b>	NSF International		Mondial
<b>MATIÈRE RECYCLÉE</b>			
<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Mondial
<b>Neøkdun</b>	NVP Traceability Standard		Mondial



# 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. 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, ainsi que sur la recherche de nouvelles matières premières plus durables, et 2) le Standard Kering pour la fabrication textile.

Ce Standard met en œuvre l'engagement de Kering à améliorer l'impact social et environnemental de la chaîne d'approvisionnement des fibres cellulosiques. Il inclut des exigences relatives à :

- La performance des fournisseurs directs et indirects en matière de durabilité (ex. exiger des fournisseurs de pulpe qu'ils obtiennent une note élevée selon la méthodologie de CanopyStyle, une initiative visant à mettre fin à l'exploitation des forêts anciennes et menacées pour la production de viscose et de rayonne, et à promouvoir une chaîne d'approvisionnement en fibres cellulosiques entièrement durable et transparente)
- L'utilisation de matières de base dans la production de fibres cellulosiques (ex. exiger des certifications de durabilité et encourager l'utilisation de matières recyclées et/ou de sous-produits de l'agriculture pour les fibres cellulosiques « de nouvelle génération »).

Il est à noter que la chaîne d'approvisionnement et les impacts des fibres cellulosiques issues d'autres ressources que le bois (par exemple, le cupro) peuvent varier en fonction des matières de base utilisées (bourres de coton, déchets agricoles, fibres à base de cellulose, etc.).

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 POUR 2025

© Fournir un minimum d'informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à atteindre le plus haut degré de transparence possible pour ses chaînes d'approvisionnement en fibres cellulosiques. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer à Kering les informations permettant d'évaluer les risques potentiels liés à l'approvisionnement, de l'origine des matières premières jusqu'aux produits finis. Ces informations portent sur :

- Le nom et l'emplacement du fabricant du produit fini
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé la teinture des tissus
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé le tissage/tricot
- Le nom et l'emplacement du producteur de fibres
- Le pays du ou des producteur(s) de pulpe
- Le nom de l'entreprise et le pays du producteur de fibres recyclées

S'approvisionner uniquement auprès de filières recommandées par Kering dont le caractère durable est vérifié

Concernant les fibres issues d'arbres, les fournisseurs de Kering sont tenus de s'approvisionner en fibres cellulosiques uniquement auprès de sources bénéficiant des certifications listées dans l'ENCADRÉ 1. Pour les fibres vierges, cela inclut les fibres certifiées par le Forest Stewardship Council et les fibres fabriquées à partir de matières de base dont le caractère durable est vérifié et qui répondent aux exigences du CanopyStyle Audit (issues de producteurs dont la conformité avec ces exigences a été vérifiée).

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 ce standard en matière de pratiques forestières est différent de la certification FSC pour la chaîne de traçabilité. 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.

Il est préférable d'opter pour la certification FSC 100 %, afin de garantir que l'intégralité du produit est conforme aux normes FSC. Si le label FSC 100 % n'est pas disponible, le label FSC Mixte est acceptable.

Les fournisseurs s'orientant de manière croissante vers un approvisionnement certifié FSC, veuillez-vous rapprocher du Kering Materials Innovation Lab pour obtenir les informations mises à jour.

© Garantir qu'aucune activité d'approvisionnement n'est associée à la déforestation ou à la conversion des écosystèmes naturels

Comme indiqué dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering s'engage à ce que ses chaînes d'approvisionnement n'engendrent ni déforestation ni conversion.

Pour les fibres cellulosiques, la date limite pour cet engagement est fixée en novembre 1994. L'approvisionnement auprès de fournisseurs de pulpe classés « tee-shirt vert foncé » dans le dernier Rapport Hot Button établi par Canopy et certifiés FSC garantit la conformité totale à cet engagement zéro déforestation et conversion.



## EXIGENCES POUR 2025

© S’approvisionner auprès de producteurs qui s’engagent à protéger les forêts anciennes et menacées

Les fournisseurs doivent mettre en place des politiques d’approvisionnement qui les engagent à ne pas sourcer de fibres cellulosiques issues de forêts anciennes et menacées ou de sources controversées. Les fournisseurs doivent travailler avec les acteurs de leur chaîne d’approvisionnement pour bannir les fibres cellulosiques issues 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 intégralement les fibres produites 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 locales 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 de l’homme 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.

S’approvisionner auprès de producteurs qui évaluent leur chaîne d’approvisionnement avec la méthodologie CanopyStyle

Kering exige de ses fournisseurs qu’ils évaluent leur propre chaîne d’approvisionnement à l’aide de la méthodologie CanopyStyle, tout en visant une amélioration continue. Cette approche implique de s’approvisionner uniquement auprès des producteurs les mieux notés et de soutenir les producteurs actuels dans leurs efforts d’amélioration de leurs pratiques. Pour être éligibles, les producteurs doivent obtenir un minimum de 30 points / « boutons » (tee-shirt vert foncé) dans le Rapport Hot Button annuel établi par Canopy.

© 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 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 de Kering dans la chaîne d’approvisionnement.

Utiliser des fibres cellulosiques obtenues à partir de matières recyclées ou de sous-produits de l’agriculture

Kering encourage l’utilisation de fibres cellulosiques fabriquées à partir de matières recyclées, de sous-produits de l’agriculture ou issues d’autres ressources que le bois, afin de réduire notre dépendance aux ressources naturelles ainsi que les impacts environnementaux et sociaux associés. Les contenus recyclés peuvent être confectionnés soit avec des fibres pré- ou post-consommateur, soit avec une combinaison des deux. Lorsque cela est possible, Kering recommande l’utilisation de matières de base post-consommateur. Aujourd’hui, plusieurs initiatives proposent des matières cellulosiques obtenues à partir de contenus recyclés, par exemple grâce à des processus de recyclage chimique de textile à textile, en utilisant diverses matières de base durables, dont des chutes de fabrication. Pour les textiles cellulosiques recyclés, la certification Recycled Claim Standard (RCS) est requise. À mesure que les sources cellulosiques issues des déchets agricoles deviendront disponibles, nous étudierons de nouvelles certifications pour gérer les risques liés au développement durable et vérifier l’impact positif de ces matières.

Nous encourageons nos fournisseurs à participer à des essais, à se consacrer à la R&D et à réaliser des investissements afin d’accélérer la disponibilité commerciale de ces alternatives cellulosiques de nouvelle génération.

Le contenu recyclé de la matière doit représenter au moins 20 % de sa composition, voire davantage lorsque cela est possible. Ce taux passera à un minimum de 50 % avant 2025.

Tous les fournisseurs sont encouragés à prendre connaissance et à s’aligner sur toute législation internationale et locale relative aux fibres recyclées.



## EXIGENCES POUR 2025

### Garantir les bonnes pratiques environnementales dans les processus liés aux matières premières

Les processus de transformation des fibres 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 :

- Exiger des fournisseurs qu'ils mettent tout en œuvre pour établir un système de gestion des substances chimiques en circuit fermé, afin 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, réduire sa consommation d'eau, atténuer les impacts chimiques et éliminer les déchets dangereux
- Suivre le programme Clean by design pour optimiser la consommation d'eau et d'énergie.
- © Vérifier que les produits chimiques utilisés sont conformes à la Liste Kering 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
- © Garantir la conformité à la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL). 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.
- Agir pour résoudre la question de la pollution par rejet de microfibres

Pour plus d'informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières, se référer à la section Processus de fabrication de ces Standards.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Tout mettre en œuvre pour assurer la transparence complète de la chaîne d’approvisionnement

Kering s’engage à atteindre le plus haut degré de transparence possible pour ses chaînes d’approvisionnement en fibres cellulosiques. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer au Groupe un ensemble complet d’informations, des matières premières jusqu’aux produits concernés. Outre les Exigences pour 2025, ces informations portent sur :

- Le nom et l’emplacement de l’entreprise de traitement et/ou de moulinage et/ou de filage
- Le nom et l’emplacement du ou des producteur(s) de pulpe
- Pour les fibres vierges, l’emplacement de la ou des plantation(s)
- Pour les fibres cellulosiques issues des bourres de coton, le lieu (pays, région) d’origine du coton (par exemple : États-Unis, Californie)
- Pour le contenu recyclé, le nom et l’emplacement du producteur de fibres recyclées

### Tout mettre en œuvre pour assurer la traçabilité complète des produits

Comme mentionné dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering exige une traçabilité complète des fibres cellulosiques, des matières premières jusqu’à la phase de production. Elle doit reposer sur une chaîne de surveillance étayée par des systèmes physiques et numériques (plates-formes, outils, programmes, etc.), et de préférence vérifiée par une tierce partie.

### Utiliser des fibres cellulosiques obtenues à partir de matières recyclées ou de sous-produits de l’agriculture

Kering soutient l’utilisation de fibres cellulosiques fabriquées à partir de matières recyclées et de sous-produits de l’agriculture, afin de réduire notre dépendance aux ressources naturelles ainsi que les impacts environnementaux et sociaux associés. Les contenus recyclés peuvent être confectionnés soit avec des fibres pré- ou post-consommateur, soit avec une combinaison des deux. Kering exige de ses fournisseurs qu’ils privilégient l’utilisation du maximum de matières de base post-consommateur possible. Aujourd’hui, plusieurs initiatives proposent des matières cellulosiques obtenues à partir de contenus recyclés, par exemple grâce à des processus de recyclage chimique de textile à textile, en utilisant diverses matières de base durables, dont des chutes de fabrication. Pour les textiles cellulosiques recyclés, la certification Recycled Claim Standard (RCS) est requise.

En outre, le contenu recyclé doit représenter au moins 50 % de la composition de la matière.

Tous les fournisseurs sont encouragés à prendre connaissance et à s’aligner sur toute législation internationale et locale relative aux fibres recyclées.



## ENCADRÉ 1 : Certifications de sourcing durable recommandées

Kering recommande à ses fournisseurs de s'approvisionner en fibres cellulosiques auprès de sources disposant des certifications volontaires ou des outils d'évaluation des risques présentés dans le tableau ci-dessous. Ces certifications et outils permettent de contrôler les critères de durabilité tels que la protection des forêts anciennes et menacées, les pratiques de gestion durable des forêts pour les matières vierges et la vérification du contenu recyclé par une tierce partie.

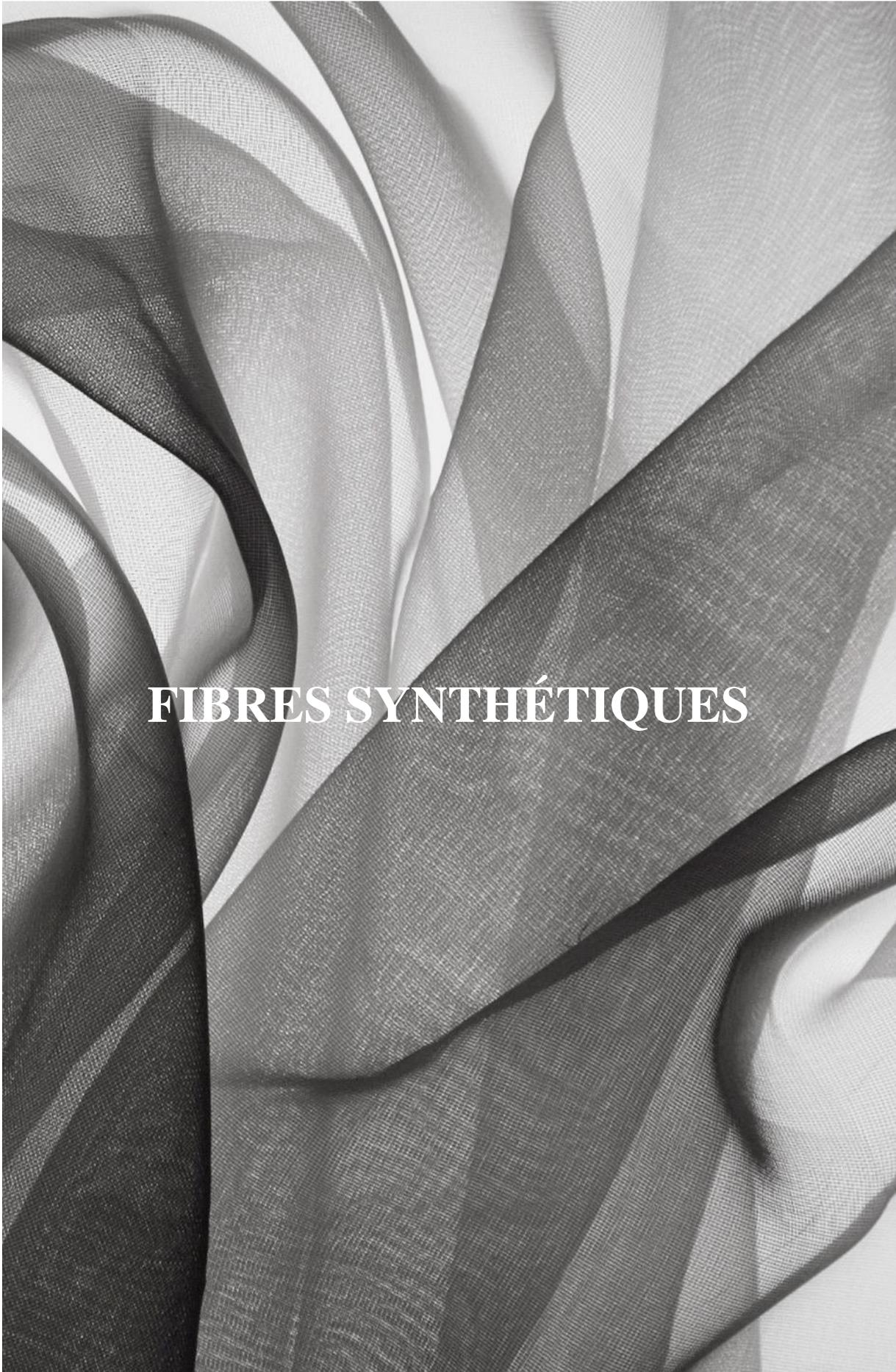
Il est à noter que le CanopyStyle Audit évalue les pratiques des producteurs de fibres cellulosiques, et non les fibres elles-mêmes. Un CanopyStyle Audit n'est pas un type de certification, mais plutôt un outil d'évaluation des risques, qui alimente le rapport Hot Button de Canopy.

Nom	Standard ou Organisation	Logo	Périmètre géographique
<b>MATIÈRE VIERGE</b>			
<b>Certification de gestion des forêts du Forest Stewardship Council (FSC) : FSC 100 % ou FSC Mixte 70 % et plus<sup>2</sup></b>	Forest Stewardship Council		Mondial
<b>Rapport Hot Button de Canopy : approvisionnement auprès de fournisseurs ayant obtenu une note supérieure ou égale à 30 points<sup>3</sup></b>	Canopy		Mondial
<b>MATIÈRE RECYCLÉE</b>			
<b>Certification de gestion des forêts du Forest Stewardship Council (FSC) : FSC Recyclé</b>	Forest Stewardship Council		Mondial
<b>Recycled Claim Standard (RCS)</b>	Textile Exchange		Mondial

<sup>2</sup> Il est préférable d'opter pour la certification FSC 100 %, afin de garantir que l'intégralité du produit est conforme aux normes FSC. Si le label FSC 100 % n'est pas disponible, le label FSC Mixte avec au moins 70 % de matières certifiées est acceptable.

<sup>3</sup> Pour être conforme aux Standards Kering, toute fibre cellulosique artificielle doit être à la fois (1) issue de fournisseurs ayant obtenu un minimum de 30 points (« tee-shirt vert foncé ») dans le Rapport Hot Button annuel établi par Canopy ET (2) certifiée FSC 100 %, FSC Mixte ou recyclée par FSC ou RCS.





# 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'élasthane 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 64 % de l'ensemble des fibres utilisées dans le monde, et le polyester représente plus de 54 % 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 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'élasthane (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.

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 fibres 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 comme premier choix, des matières bio-sourcées comme second choix, et n'utiliser des matières vierges qu'en dernier recours
- Agir pour résoudre la question de fin de vie des fibres synthétiques



## EXIGENCES POUR 2025

© Fournir un minimum d'informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à atteindre le plus haut degré de transparence dans ses chaînes d'approvisionnement en fibres synthétiques. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer au Groupe un ensemble complet d'informations, des matières premières jusqu'aux produits concernés. Ces informations portent sur :

- Le nom et l'emplacement du fabricant du produit fini
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé la teinture des tissus
- Le nom et l'emplacement de l'entreprise ayant réalisé le tissage/tricot
- Le pays d'origine du producteur de polymères synthétiques (granulés)
- Le pays d'origine du producteur de fibres recyclées
- Le pays d'origine des matières de base biosourcées

Privilégier l'utilisation de matières avec du contenu recyclé.

Au lieu des fibres synthétiques conventionnelles dérivées de ressources fossiles, les fournisseurs doivent proposer en priorité des matières dont le pourcentage de contenu recyclé doit être aussi important que possible (avec un objectif de 100 %). Il est recommandé de :

- Privilégier les matières synthétiques avec du contenu recyclé aux matières synthétiques fabriquées à base de contenu bio-sourcé
- Lorsque cela est possible, utiliser des matières dont le contenu recyclé provient de matières de base post-consommateur
- Privilégier les matières synthétiques recyclables

Kering émet des réserves quant à l'utilisation de polyester recyclé dans les matières synthétiques et plastiques lorsque les matières de base proviennent de cycles vertueux d'emballages propres post-consommateur, en particulier les bouteilles en PET. Dans ces cycles vertueux, les bouteilles en PET doivent être maintenues dans des systèmes de recyclage en circuit fermé destinés aux matériaux au contact des aliments

Les fournisseurs doivent privilégier les matières recyclées issues de processus de recyclage de fibre à fibre émergents et de matières de base non liées aux cycles vertueux des emballages propres (par exemple, les bouteilles en PET).

Comme alternative, privilégier l'utilisation de matières fabriquées à base de contenu bio-sourcé

Au lieu des fibres synthétiques conventionnelles dérivées de ressources fossiles, les fournisseurs doivent proposer en priorité des matières dont le pourcentage de contenu bio-sourcé doit être aussi important que possible (30 % minimum).

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 bio-sourcé (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 bio-sourcé composant leur produit.

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



## EXIGENCES POUR 2025

S’approvisionner uniquement auprès de filières recommandées par Kering dont le caractère durable est vérifié

En ce qui concerne les matières recyclées et bio-sourcées, l’ensemble des fournisseurs sont tenus de s’approvisionner en fibres synthétiques uniquement auprès de sources bénéficiant des certifications listées dans l’ENCADRÉ 1. Étant donné que ces certifications ne contrôlent que le contenu recyclé et/ou 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. En particulier, Kering n’autorise pas l’utilisation de matières synthétiques issues de charbon ou de pétrole provenant de zones de conflit.

© Garantir qu’aucune activité d’approvisionnement n’est associée à la déforestation ou à la conversion des écosystèmes naturels

Comme indiqué dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering s’engage à ce que ses chaînes d’approvisionnement n’engendrent ni déforestation ni conversion.

Cela s’applique à toutes les matières de base utilisées dans la production de fibres biosynthétiques. La conformité de ces matières de base peut être garantie par des certifications, par exemple :

- Roundtable for Sustainable Biomaterials
- International Sustainability & Carbon Certification (ISCC+)
- Forest Stewardship Council (FSC) pour les matières premières issues de l’exploitation forestière

© 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 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 de Kering dans la chaîne d’approvisionnement.

Ne pas utiliser de modacrylique dans les produits Kering

Selon la norme ISO 2076, les polymères modacryliques sont des copolymères obtenus par réaction de l’acrylonitrile, représentant au moins 50 % et moins de 85 % de la masse, avec des comonomères halogénés, pouvant être du polychlorure de vinyle ou du polychlorure de vinylidène. Du fait de l’utilisation de ces comonomères, le modacrylique est une menace potentielle pour l’environnement et la santé, principalement en raison de sa fin de vie. Au-delà du risque cancérigène pour les travailleurs lié à une éventuelle manipulation imprudente des comonomères pendant le processus de production, le modacrylique présente des risques en raison de son comportement pyrolytique lors de son élimination par incinération, qui émet des dioxines. Les procédés thermiques (comme la pyrolyse) ou le recyclage chimique de ces matières ne permettent pas l’extraction (valorisation) des composants chimiques de base comme c’est le cas pour d’autres polymères. Enfin, le modacrylique n’offre aucune possibilité de récupération par recyclage mécanique. Pour toutes ces raisons, Kering souhaite éliminer progressivement le modacrylique de ses collections et produits à l’horizon 2025.



## EXIGENCES POUR 2025

### Garantir les bonnes pratiques environnementales dans les processus liés aux matières premières

Les processus de transformation des fibres 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 pour optimiser la consommation d'eau et d'énergie.
- Exiger des fournisseurs qu'ils mettent tout en œuvre pour établir un système de gestion des substances chimiques en circuit fermé, afin que les substances chimiques utilisées et produites lors de la production des fibres synthétiques 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, réduire sa consommation d'eau, atténuer les impacts chimiques et éliminer les déchets dangereux.
- Agir pour résoudre la question de la pollution par rejet de microplastiques
- © Vérifier que les produits chimiques utilisés sont conformes à la Liste Kering 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. Dans le cas des fibres synthétiques, 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.
- © Garantir le respect de la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL). 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.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Tout mettre en œuvre pour assurer la transparence complète de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à atteindre le plus haut degré de transparence possible pour ses chaînes d'approvisionnement en fibres synthétiques. Ainsi, les fournisseurs sont tenus de communiquer au Groupe un ensemble complet d'informations, des matières premières jusqu'aux produits concernés. Outre les Exigences pour 2025, ces informations portent sur :

- Le nom et l'emplacement de l'entreprise de traitement et/ou de moulinage et/ou de filage
- Le nom et l'emplacement du producteur de polymères (granulés)
- Pour le contenu recyclé, le nom et l'emplacement du producteur de fibres recyclées

### Tout mettre en œuvre pour assurer la traçabilité complète des produits

Comme mentionné dans la section « Introduction aux Standards relatifs aux matières premières », Kering exige une traçabilité complète des fibres synthétiques, des matières premières jusqu'à la phase de production. Elle doit reposer sur une chaîne de surveillance étayée par des systèmes physiques et numériques (plates-formes, outils, programmes, etc.), et de préférence vérifiée par une tierce partie.

### Tout mettre en œuvre pour garantir l'utilisation de matières synthétiques avec un taux plus élevé de contenu recyclé et bio-sourcé

Pour les fibres synthétiques avec contenu recyclé, Kering exige de ses fournisseurs qu'ils privilégient les matières à base de contenu recyclé post-consommateur dont le pourcentage doit être aussi important que possible, et issu de processus de recyclage de fibre à fibre émergents et de matières de base non liées aux cycles vertueux des emballages propres (par exemple, les bouteilles en PET). Comme alternative, les fournisseurs doivent préférer les matières à base de contenu bio-sourcé dont le pourcentage doit être aussi élevé que possible.



## ENCADRÉ 1 : Certifications de sourcing durable recommandées

Kering recommande à ses fournisseurs de s'approvisionner en fibres synthétiques auprès de sources disposant des certifications volontaires présentées dans le tableau ci-dessous, qui assurent le contrôle par une tierce partie.

Nom	Standard ou Organisation	Logo	Périmètre géographique
<b>CONTENU BIO-SOURCÉ</b>			
<b>Biobased</b>	DIN CERTCO		Mondial
<b>OK Biobased</b>	TUV		Mondial
<b>CERTIFICATION POUR LA GESTION DE LA BIOMASSE (Y COMPRIS LA GESTION DES SOLS)</b>			
<b>Roundtable on Sustainable Biomaterials (RSB)</b>	RSB		Mondial
<b>International Sustainability &amp; Carbon Certification (ISCC+)</b>	ISCC		Mondial
<b>Forest Stewardship Council (FSC) (pour les matières premières issues de l'exploitation forestière)</b>	FSC	 Certification FSC 100 % privilégiée, FSC Mixte acceptée	Mondial
<b>CONTENU RECYCLÉ</b>			
<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Mondial



Plusieurs marques de Kering utilisent l'or pour confectionner leurs bijoux, leurs montres et les accessoires métalliques de leurs produits en cuir. L'or est extrait dans de nombreux pays du monde et sur tous les continents, à l'exception de l'Antarctique. La Chine est le plus gros producteur et extrait chaque année plus de 450 tonnes d'or pur. La production moyenne mondiale d'or ces dix dernières années s'élève à près de 4 000 tonnes par an, dont 66 % provient d'exploitations minières et 34 % du recyclage. L'extraction de l'or est associée à différents problèmes d'ordre social découlant des conditions de travail difficiles des mineurs, ainsi qu'à des dégradations de l'environnement dans les zones naturelles où sont exploités les gisements d'or. La plupart de l'or utilisé par les marques de Kering provient de sources d'or recyclé, transformé par des raffineurs ; pourtant, la Stratégie de Développement Durable de Kering prévoit également de s'approvisionner en l'or vierge auprès de mines observant de bonnes pratiques environnementales et sociales. Des milliers de mineurs dans le monde dépendent de l'extraction de l'or : 80 % d'entre eux travaillent dans des mines artisanales et de petite envergure (ASM, Artisanal and Small-Scale Mines), qui produisent moins de 20 % de l'or nouvellement extrait. Les 80 % d'or nouvellement extrait restants sont produits par des exploitations minières de grande échelle (LSM, Large-Scale Mining), essentiellement dans de grandes mines à ciel ouvert.

Les marques de Kering peuvent s'approvisionner en or responsable, conformément aux Standards Kering, via la Kering Precious Metals Platform (PMP). Les options d'approvisionnement autorisées sur la plateforme incluent l'or Fairmined et Fairtrade, l'or artisanal vérifié, l'or 100 % recyclé issu des déchets électroniques et l'or 100 % recyclé certifié RJC Chain-of-custody (CoC) issu des déchets électroniques et de la joaillerie.

Ce Standard s'applique à l'approvisionnement en or direct, auprès de raffineurs sélectionnés, et indirect, auprès de fournisseurs de composants ou de produits finis.

Kering privilégie deux sources stratégiques d'approvisionnement en or : (1) l'or recyclé et (2) l'or issu de mines artisanales à petite échelle.

Kering reconnaît le potentiel de l'or recyclé comme alternative respectueuse de l'environnement à l'or nouvellement extrait, et s'engage à vérifier rigoureusement l'authenticité des sources d'or recyclées afin d'éviter de se livrer sans le savoir à des pratiques contraires à l'éthique. Notre devoir de diligence garantit que tout l'or recyclé que nous utilisons est responsable et provient effectivement du recyclage des déchets électroniques et de la joaillerie. En parallèle, Kering s'engage à aider les mines artisanales à petite échelle à évoluer vers des pratiques plus durables. Les ASM représentent une part significative de la production d'or mondiale et constituent un moyen de subsistance pour beaucoup de communautés en situation de pauvreté. Toutefois, ces activités font souvent face à des difficultés liées à la santé et à la sécurité, aux droits humains ainsi qu'à la dégradation de l'environnement. Kering s'approvisionne en or auprès de mines ASM et apporte un soutien financier à ces communautés par l'intermédiaire de la Kering Precious Metals Platform, soulignant ainsi notre engagement en faveur d'une industrie aurifère plus durable et éthique.

#### Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour l'or :

- 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](#)
- Garantir que l'approvisionnement ne finance pas de conflits armés
- Faciliter l'approvisionnement en or responsable pour les marques de Kering via la Kering Precious Metals Platform (PMP)
- Soutenir le développement social des mineurs d'exploitations artisanales et de petite échelle ainsi que leur communauté en sourçant l'or proposé par des programmes équitables comme Fairtrade ou Fairmined, ou toute autre initiative similaire vérifiée par Kering.
- Garantir le respect du devoir de diligence dans la chaîne d'approvisionnement, conformément au Guide sur le devoir de diligence de l'OCDE.



## EXIGENCES POUR 2025

**© S'approvisionner en or auprès de fournisseurs approuvés par Kering dans le cadre de la Kering Precious Metals Platform (PMP)**

La Kering Precious Metals Platform (PMP) permet aux marques de Kering de s'approvisionner en or directement ou indirectement auprès de raffineurs sélectionnés et approuvés par Kering (voir [ENCADRÉ 1](#)). La plateforme a été élaborée pour créer une méthode innovante permettant un approvisionnement en or et autres métaux précieux (argent, platine, palladium) qui soit éthique, responsable et transparent. Elle permet aux marques de Kering de s'approvisionner en or éthique soit directement auprès de raffineurs sélectionnés, soit indirectement auprès de fournisseurs de composants ou de produits finis. La plateforme est conçue pour satisfaire à ces deux méthodes d'approvisionnement.

La démarche se base sur des accords écrits, qui définissent précisément les clauses d'achats auprès des raffineurs et permettent aux fournisseurs de composants et de produits finis à base d'or d'accéder au Mélange d'or responsable Kering. Kering exige des fournisseurs d'or qu'ils rejoignent la PMP et facilitent son expansion dans leurs propres chaînes d'approvisionnement.

Sont notamment autorisés sur la plateforme :

**L'or Fairmined et Fairtrade :**

Kering reconnaît la contribution précieuse des standards de certification Fairmined (FM) et Fairtrade (FT) dans l'amélioration des conditions de travail des artisans et petits exploitants. Ils ont permis aux communautés locales de se développer, tout en encourageant des pratiques d'extraction qui limitent et contrôlent l'utilisation des substances chimiques dangereuses comme le mercure et le cyanure.

Certaines mines FM/FT proposent de l'or sans mercure et/ou dit « écologique », un produit qui va encore plus loin en bannissant l'utilisation du mercure et du cyanure dans les processus d'extraction (en favorisant par exemple des techniques de centrifugation dans l'eau ou de gravimétrie). Son utilisation est fortement encouragée au sein de la PMP, car la pollution au mercure et au cyanure pose un problème sanitaire et écologique considérable au niveau mondial.

**L'or issu de mines artisanales à petite échelle (ASM) vérifiées par Kering :**

L'or peut également être acheté auprès de mines artisanales à petite échelle (ASM) conformes à des standards reconnus, comme le code CRAFT. Dans ce cas, une vérification supplémentaire doit obligatoirement être réalisée par Kering afin d'assurer l'amélioration de l'impact social et environnemental ainsi que l'intégrité de la chaîne de contrôle, au moins depuis le niveau des coopératives minières.

**Or 100 % recyclé issu de déchets électroniques, vérifié par Kering :**

Kering souhaite promouvoir l'utilisation d'or recyclé issu de déchets électroniques, qui constitue une avancée majeure vers une industrie aurifère plus durable et responsable. Les appareils électroniques hors d'usage, comme les smartphones et les ordinateurs, représentent un flux de déchets en croissance rapide qui contient souvent des métaux précieux, et notamment de l'or. Puiser dans cette réserve offre un double avantage : diminuer la demande en or nouvellement extrait et faire face au problème mondial des déchets électroniques, dont l'ampleur ne cesse de croître. Grâce à des processus de vérification rigoureux, nous pouvons garantir que l'or issu de déchets électroniques est effectivement recyclé et responsable, et ainsi éliminer les risques sociaux et environnementaux souvent associés à l'exploitation minière conventionnelle. Il s'agit également d'une opportunité pour mettre en pratique les principes de l'économie circulaire, en transformant des déchets en ressources. Cette pratique pourrait également stimuler la création d'emplois verts dans le secteur du recyclage des déchets électroniques, et ainsi contribuer à la croissance socioéconomique. L'approvisionnement en or recyclé à partir de déchets électroniques présente donc un ensemble d'avantages : gestion environnementale, approvisionnement responsable et opportunités économiques.

L'or recyclé et vérifié fait partie des options d'approvisionnement autorisées et encouragées par la PMP. Il doit provenir de fournisseurs et sous-fournisseurs évalués et approuvés par Kering, afin de garantir leur respect du devoir de diligence et leur conformité à des normes d'audit rigoureuses.

**Or recyclé certifié RJC CoC issu des déchets électroniques et de la joaillerie :**

La PMP autorise également l'utilisation d'or 100 % recyclé certifié RJC CoC, issu à la fois de déchets électroniques et d'anciennes sources joaillères et dont le caractère recyclé a été vérifié.

Il est important de savoir que Kering ne considère pas l'or « grandfathered » comme une source acceptable d'or recyclé (y compris s'il est certifié RJC CoC). Ce terme désigne de l'or extrait ou acquis avant l'entrée en vigueur des réglementations ou standards actuels. Cet or n'ayant pas été soumis aux mêmes critères en matière d'approvisionnement et d'éthique, son utilisation est susceptible de perpétuer les injustices sociales et les dommages environnementaux associés aux pratiques minières historiques. Il n'est donc pas compatible avec notre vision d'une industrie aurifère plus responsable et transparente. Par conséquent, les fournisseurs d'or des marques de Kering doivent s'assurer que l'or recyclé certifié RJC CoC qu'ils fournissent ne contient pas d'or « grandfathered ».



## EXIGENCES POUR 2025

© Respecter scrupuleusement les présents Standards en cas d'achat d'or en dehors de la Kering Precious Metals Platform (PMP)

La PMP est la méthode d'approvisionnement en or privilégiée pour les marques de Kering. Dans les cas exceptionnels où l'achat via la PMP ne serait pas possible, les fournisseurs sont tenus de s'approvisionner en or auprès de raffineries répondant entièrement aux présents Standards, et de fournir des preuves de leur conformité aux Standards Kering.

© S'approvisionner en or en respectant le cadre légal (voir ENCADRÉ 2)

Kering rejette la corruption sous toutes ses formes. Par conséquent, les fournisseurs d'or sont tenus :

- De se conformer à toutes les lois encadrant leur activité, notamment (mais pas uniquement) celles luttant contre la corruption, le blanchiment d'argent et le financement d'activités terroristes ;
- D'appliquer sans réserve le Guide de l'OCDE sur le devoir de diligence pour des chaînes d'approvisionnement responsables en minerais provenant de zones de conflit ou à haut risque ;
- De ne jamais fournir délibérément de l'or ou des produits à base d'or à Kering ou ses marques si ceux-ci ont été impliqués dans toute forme de trafic d'influence ou de corruption ;
- D'éviter activement tout conflit d'intérêt ou tout exercice d'influence illégitime lors d'une transaction avec Kering et ses marques, y compris dans le cadre de paiements ou cadeaux donnés ou reçus, de relations déjà existantes ou toute autre motivation ;
- D'informer immédiatement Kering de tout incident qui les empêcherait de se conformer aux exigences du Groupe.

© Garantir le respect des droits de l'Homme sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement

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. Les fournisseurs d'or doivent :

- Systématiquement éviter de fournir délibérément à Kering ou ses marques de l'or ou des produits à base d'or qu'ils savent avoir été liés à des violations des droits de l'Homme au cours de leur extraction, de leur vente, de leur raffinage ou de leur fabrication.
- Confirmer que l'ensemble de l'or et des produits à base d'or qu'ils fournissent à Kering ne résultent d'aucune activité violant les droits de l'Homme, à quelque étape de la chaîne de valeur que ce soit, et appuyer leur déclaration en apportant les preuves adéquates.

© Permettre les opérations d'inspection et d'audit

Les fournisseurs d'or doivent :

- Permettre à Kering, ses marques et leurs représentants de vérifier la conformité d'un fournisseur au Standard Kering pour l'or, y compris par des inspections physiques et documentées ;
- Le cas échéant, fournir sur demande les derniers rapports RJC, Fairtrade, Fairmined ou toute autre certification applicable et tout Code de bonnes pratiques, y compris les sections de non-conformité majeure ou mineure ;
- Corriger toute non-conformité avec le Standard Kering pour l'or mise en évidence et améliorer les pratiques que Kering et ses marques ont identifiées comme des non-conformités, sans pour autant exercer leur droit de rupture des relations contractuelles qui en découle.

© Établir la transparence complète des chaînes d'approvisionnement en or des marques

Kering s'engage à atteindre le plus haut niveau de transparence dans sa chaîne de valeur pour l'or. Dans ce contexte, les fournisseurs d'or devront :

- Travailler avec Kering dans un partenariat constructif, pragmatique et mutuellement bénéfique afin d'améliorer en permanence la transparence des chaînes d'approvisionnement en or du Groupe, en cherchant à se conformer aux meilleures pratiques du secteur
- Sur demande, communiquer à Kering la provenance et le parcours de l'or qu'ils fournissent aux marques du Groupe. Ces informations porteront notamment, sans s'y limiter, sur :
  - Le lieu d'extraction de l'or et ses exploitants
  - L'identité et la localisation du négociant d'or
  - L'identité et la localisation du raffineur
  - Les initiatives ou les standards sociaux et environnementaux appliqués à l'extraction minière et aux acteurs qui traitent l'or à chaque étape de la chaîne de production (par exemple, les certifications RJC, Fairmined ou Fairtrade, le Guide sur le Devoir de Diligence de l'OCDE et son Supplément sur l'or, CRAFT, ou tout autre standard ou initiative appropriés, comme les programmes d'audit et de certification LBMA, IRMA et RBA-RMI)

Les fournisseurs doivent être en mesure de fournir des documents attestant des informations listées ci-dessus, par exemple des certificats de transaction, des rapports d'audits ou toute autre forme de vérification par une tierce partie.



## EXIGENCES POUR 2025

### Participer activement à la W&JI2030

Kering fait partie des deux fondateurs de la Watch & Jewellery Initiative 2030 (W&JI2030) et, à ce titre, attend de tous les fournisseurs de ses marques qu'ils se conforment aux objectifs de l'initiative et y participent activement. Cette collaboration vise avant tout à œuvrer en faveur d'une chaîne d'approvisionnement entièrement durable dans l'industrie horlogère et joaillière. Cet objectif s'articule autour de trois piliers principaux : renforcer la résilience climatique, préserver les ressources et favoriser l'inclusion. En incitant les fournisseurs à respecter scrupuleusement ces piliers d'action, Kering souhaite pousser toute l'industrie à entreprendre une transformation durable.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

Minimiser l'impact environnemental de l'exploitation minière de l'or

Kering souhaite abandonner progressivement l'utilisation de produits chimiques très dangereux comme le mercure et le cyanure dans l'extraction d'or, ce qui est rendu possible par les développements technologiques actuels. Certaines mines certifiées Fairmine/Fairtrade proposent déjà de l'or sans mercure et/ou « écologique », pour lequel l'utilisation du mercure et du cyanure dans les processus d'extraction est limitée, voire interdite (au profit par exemple des techniques de centrifugation dans l'eau ou de gravimétrie). Les fournisseurs doivent tout mettre en œuvre pour s'approvisionner en or de ce type lorsqu'ils travaillent avec des mines FM/FT.

Kering apporte son soutien aux actions, technologies et initiatives qui visent à mieux gérer l'utilisation de l'eau, à réduire la consommation en eau dans les régions où elle est rare et à éviter les impacts environnementaux dus à l'utilisation de l'eau pour l'extraction et le traitement de l'or.

Le raffinage de l'or comprend des étapes très gourmandes en énergie. Kering et ses marques considèrent les processus de production efficaces et l'utilisation d'énergies vertes et renouvelables comme un avantage, dans l'optique de réduire nos émissions de gaz à effet de serre et notre impact sur le changement climatique.

Encourager et développer le recyclage en circuit fermé

Kering encourage les fournisseurs à penser de nouvelles méthodes pour maximiser le recyclage en circuit fermé de l'or responsable issu des déchets électroniques, du secteur de la joaillerie et/ou de tout autre secteur. Dans quelques décennies, l'or nouvellement extrait atteindra des taux de rareté très élevés. Kering envisage cette évolution comme un défi, mais aussi comme une opportunité de créer des méthodes innovantes pour recycler l'or, tout en maintenant la traçabilité complète d'un métal approvisionné de façon responsable à son entrée dans la chaîne d'approvisionnement. De nouveaux processus de raffinage doivent être conçus en partenariat avec des raffineurs et fabricants engagés, afin de permettre le traitement séparé de l'or responsable recyclé jusqu'à la création de nouveaux produits.

Rechercher des solutions de traçabilité innovantes

Les fournisseurs sont encouragés à s'intéresser aux nouvelles technologies de traçabilité, comme la blockchain ou d'autres systèmes de suivi numérique, afin d'augmenter la transparence et de garantir la traçabilité complète de la chaîne d'approvisionnement de l'or.

Promouvoir la transition énergétique dans les secteurs de l'extraction minière et du raffinage

L'extraction minière artisanale et à petite échelle, ainsi que les activités de première transformation, se font souvent dans des endroits isolés sans connexion au réseau électrique, et elles utilisent du diesel non seulement pour alimenter leurs véhicules, mais également pour générer de l'électricité. Kering encourage ses marques et leurs fournisseurs à soutenir le développement de solutions et systèmes d'énergie renouvelable hors réseau, comme l'énergie solaire, éventuellement couplés avec des batteries, pour réduire la dépendance aux carburants fossiles dans le cadre des activités d'extraction minière.

Pour les activités de raffinage, il est recommandé aux fournisseurs d'auto-produire une énergie propre ou de s'approvisionner en énergie renouvelable à partir du réseau.

Restaurer la biodiversité et les écosystèmes miniers

Kering plaide pour la restauration de la biodiversité et des écosystèmes naturels suite aux activités d'extraction aurifère. Le Groupe privilégie la réhabilitation des sites miniers selon une approche « sans trace » et vise même un impact positif net sur les écosystèmes locaux. Cela peut inclure le reprofilage du terrain, le remplacement des terres végétales et la réimplantation de végétation indigène, l'objectif étant de recouvrir physiquement le terrain mais aussi de favoriser un environnement propice au développement de la faune et de la flore locales. Ces activités doivent prendre en compte les cycles naturels et la complexité écologiques des régions concernées afin de garantir une réhabilitation efficace, inspirée des principes du biomimétisme. Kering encourage également l'utilisation de technologies permettant de contrôler et de garantir la réussite de ces entreprises de restauration. Depuis plusieurs années, Kering soutient un programme de reforestation totale de sites d'extraction minière en Guyane française mis en œuvre en partenariat avec Solicaz et ReforestFinance, et encourage ses fournisseurs à rejoindre des initiatives similaires.



### ENCADRÉ 1: Kering Precious Metals Platform (PMP)

La Kering Precious Metals Platform a été élaborée pour créer une méthode innovante et intelligente permettant un approvisionnement en or et autres métaux précieux qui soit éthique, responsable et transparent tout en proposant des prix acceptables pour les marques.

La PMP présente une liste de raffineurs approuvés qui ont été attentivement contrôlés, audités et sélectionnés par le Groupe. Ils ont fait l'objet de procédures de diligence et remplissent les critères nécessaires. Ils ont également signé des accords-cadres contractuels, garantissant ainsi leur conformité aux Standards Kering.

Les raffineurs sélectionnés dans le cadre de la PMP s'engagent à compléter leur approvisionnement en or recyclé vérifié avec de l'or issu de mines artisanales à petite échelle ASM, soutenues par Kering et ses marques.

**La Plateforme répond à deux objectifs :**

1. Garantir que les marques et fournisseurs de Kering puissent s'approvisionner en or responsable, conformément aux Standards Kering (ce qui inclut le paiement de primes et le financement des modèles de certification approuvés)
2. Financer des projets de développement durable liés à l'approvisionnement en or, et notamment :
  - Des projets de développement sur le terrain des ASM Fairmined et/ou Fairtrade, ou bien des communautés d'ASM cherchant à adopter des pratiques d'extraction responsables, dans le cadre de programmes vérifiés par Kering
  - Des dispositifs innovants pour produire de l'or avec un impact considérablement réduit (ex. recyclage des déchets électroniques, énergie solaire pour les mines hors réseau).

La PMP est administrée par un Comité de Pilotage pour l'Or Responsable, qui se compose de collaborateurs de Kering et de ses marques. Ce comité se réunit au moins une fois par an pour accompagner les projets de développement durable au bénéfice des communautés d'ASM et des innovateurs.



## ENCADRÉ 2 : Référence - Réglementations applicables et Recommandations de l'OCDE

### Réglementations internationales

Kering et ses marques s'engagent à respecter et appliquer toutes les réglementations internationales applicables aux chaînes d'approvisionnement en or.

### Section 1502 de la loi U.S. Dodd-Frank Act

La section 1502 de la loi U.S. Dodd-Frank Act oblige les entreprises enregistrées aux États-Unis à déclarer si elles utilisent des « minerais provenant de zones de conflits » (étain, tungstène, tantale et or), potentiellement originaires de République Démocratique du Congo (RDC) ou d'autres pays voisins. Dans ce cas, les entreprises sont tenues de soumettre un « Rapport sur les minerais provenant de zones de conflits » décrivant les mesures prises pour garantir le respect du devoir de diligence.

### Le Règlement européen sur les minerais provenant de zones de conflits

Ce Règlement est entré en vigueur le 1<sup>er</sup> janvier 2021. Il couvre les « 3TG », comme la loi U.S. Dodd-Frank Act : l'étain (tin), le tungstène, le tantale et l'or. Son objectif est de veiller à ce que les importateurs européens de 3TG respectent les normes internationales d'approvisionnement responsable, fixées par l'Organisation de coopération et de développement économiques (OCDE). Il vise à ce que les fonderies et raffineurs mondiaux et européens de 3TG s'approvisionnent de manière responsable, aident à rompre le lien entre les conflits et l'exploitation illégale des minerais, contribuent à mettre fin à l'exploitation et au mauvais traitement des communautés locales, y compris les mineurs, et favorisent le développement local. Le règlement exige que les entreprises européennes de la chaîne d'approvisionnement s'assurent d'importer ces minerais et métaux uniquement à partir de sources responsables et ne finançant pas de conflits armés.

### Guide sur le devoir de diligence de l'OCDE et son Supplément sur l'or, et Actions pratiques pour les entreprises afin d'identifier et de remédier à toutes les formes de travail des enfants dans les chaînes d'approvisionnement en minerais

Adopté en 2011 puis amendé en 2016, le Guide sur le devoir de diligence de l'OCDE pour des chaînes d'approvisionnement responsables en minerais provenant de zones de conflit ou à haut risque fournit des recommandations détaillées pour aider les entreprises à respecter les droits de l'Homme et prévenir toute contribution aux conflits à travers leurs décisions et leurs pratiques d'achat de minerai. Le Guide sur le devoir de diligence doit être utilisé par toute entreprise qui s'approvisionne potentiellement en minerais ou métaux provenant de zones de conflits ou à haut risque. Selon la SEC, ce Guide remplit les critères de la réglementation Dodd-Frank Act.

Le Supplément sur l'or inclus dans ce Guide a été élaboré afin de répondre aux problématiques spécifiques des procédures de diligence raisonnable dans le cas de l'or, à savoir la valeur élevée du métal et sa nature fongible intrinsèque, la structure non linéaire de sa chaîne d'approvisionnement, et les usages multiples en fin de chaîne, qu'il s'agisse d'investissement, de joaillerie ou de produit industriel.

L'OCDE a également conçu un guide d'actions pratiques pour les entreprises, qui leur permettent d'identifier toutes les formes de travail des enfants dans leurs chaînes d'approvisionnement de minerai et d'y remédier. Ce document a été créé pour compléter le cadre défini par le Guide sur le devoir de diligence de l'OCDE, et a été publié en 2017. Ce guide apporte des recommandations particulièrement utiles pour concevoir et appliquer une stratégie de réponse à des risques identifiés. Kering et ses marques sont convaincus des bienfaits à long terme d'une stratégie de sourcing éthique et responsable de l'or, et ce tout au long des chaînes d'approvisionnement complexes du secteur du luxe. Ces guides et principes reflètent la vision de Kering pour une activité économique durable. Le Groupe travaille à diffuser cette vision autant que possible auprès de ses marques, de leurs fournisseurs et de leurs partenaires.



**ENCADRÉ 2 : Référence - Réglementations applicables et Recommandations de l'OCDE (suite)**

**CRAFT (Code d'atténuation des risques dans l'exploitation minière artisanale et à petite échelle, formant des chaînes transparentes et légales)**

Le Code CRAFT a été développé en ayant pour objectif d'améliorer l'accès des mines artisanales et de petite taille aux marchés officiels, et de soutenir les progrès en matière de pratiques environnementales et sociales. CRAFT est un outil qui facilite la compréhension, l'application, et l'engagement envers le devoir de diligence de toutes les parties prenantes dans les chaînes d'approvisionnement artisanales. Il offre un système d'évaluation et de gestion des risques détaillé qui permet aux mineurs, aux exportateurs locaux et aux acheteurs internationaux de respecter les recommandations relatives au devoir de diligence émises par l'OCDE et d'autres entités. CRAFT permet l'identification et l'atténuation des risques existants dans le secteur de l'exploitation minière artisanale et à petite échelle (ASM), et soutient les progrès réalisés sur le plan de la performance environnementale et sociale.



### ENCADRÉ 3 : Organisations internationales encadrant différents aspects de l'industrie des métaux précieux

#### **London Bullion Market Association (LBMA)**

La London Bullion Market Association (LBMA) est une autorité indépendante reconnue pour son action en faveur de l'exemplarité, de l'intégrité et de la transparence de l'industrie des métaux précieux. Fondée en 1987, elle défend les normes les plus élevées et développe continuellement de nouvelles solutions pour consolider et accroître l'efficacité et la crédibilité de l'industrie.

L'une des contributions majeures de la LBMA à l'industrie des métaux précieux est l'élaboration et la mise en œuvre de la certification « Good Delivery ». Ce label garantit la qualité des lingots d'or et d'argent échangés sur le marché Loco London, une place essentielle pour les transactions internationales de lingots. La certification Good Delivery garantit l'intégrité et la pureté des métaux, et accroît ainsi la liquidité et l'efficacité du marché.

La LBMA est également à l'origine d'une autre initiative majeure : le Code mondial des métaux précieux. Ce code promeut un marché fiable, juste, efficace et suffisamment transparent. Il établit un ensemble de normes et principes directeurs auxquels tous les acteurs du marché doivent se conformer, et consolide les bonnes pratiques du marché des métaux précieux.

La LBMA a également établi un programme d'approvisionnement durable auquel doivent adhérer tous les raffineurs « Good Delivery » qui souhaitent pouvoir échanger sur le London Bullion Market. Ce programme établit des directives spécifiques pour l'or, l'argent, le platine et le palladium, qui portent sur l'éthique, la gouvernance, la conformité, la gestion des risques, le partage d'informations et la conduite des affaires. Le programme d'approvisionnement responsable et les directives qu'il contient respectent scrupuleusement le Guide de l'OCDE sur le devoir de diligence pour des chaînes d'approvisionnement responsables en minerais provenant de zones de conflit ou à haut risque.

#### **World Gold Council (WGC)**

Le World Gold Council est l'organisation de développement commercial de l'industrie aurifère. En 2019, le WGC a publié des Principes d'extraction responsable de l'or, qui définissent les attentes des investisseurs et des utilisateurs en aval en matière d'extraction responsable de l'or. Ces principes répondent aux grandes questions environnementales, sociales et de gouvernance pour le secteur de l'exploitation aurifère. Ces principes n'ont pas vocation à constituer un nouveau standard, mais les entreprises qui les appliquent seront tenues de divulguer publiquement leur conformité à ces principes et d'en apporter une garantie indépendante. Cette garantie sera exigée aussi bien au niveau de l'entreprise que du site minier.

#### **International Council on Mining and Metals (ICMM)**

L'ICMM est une organisation internationale œuvrant en faveur d'une industrie des mines et des métaux sûre, équitable et durable. Son programme comporte plusieurs principes spécifiques aux sociétés minières et métallurgiques. Devenir membre de l'ICMM implique de mettre en œuvre les dix principes de l'ICMM (éthique et gouvernement d'entreprise, développement durable, droits de l'Homme et conditions de travail, stratégies efficaces de gestion des risques, santé et sécurité, performance environnementale, conservation de la biodiversité et planification de l'utilisation des sols, méthodes responsables d'utilisation, de réutilisation et de recyclage, performance sociale, engagement des parties prenantes) et ses sept déclarations de position (<https://www.icmm.com/fr/membres/engagements-des-membres/declarations-de-position>).

Les entreprises membres sont tenues d'obtenir chaque année la validation d'une tierce partie quant à leur performance en matière de développement durable.



# ARGENT ET AUTRES MÉTAUX PRÉCIEUX



Plusieurs marques de Kering utilisent de l'argent ainsi que d'autres métaux précieux, comme le platine et le palladium, pour leurs collections de bijoux et de montres ainsi que pour les accessoires en métal destinés à leurs pièces de maroquinerie et de prêt-à-porter. Cela représente plusieurs tonnes de métaux précieux utilisées chaque année par l'ensemble du Groupe. Ce Standard s'applique principalement à l'argent, mais la majorité de son contenu s'applique également au platine et au palladium. À l'échelle mondiale, le secteur le plus demandeur pour cette matière première est l'industrie, loin devant la joaillerie, la frappe de monnaie ou l'argenterie. Environ 30 % de la production d'argent provient de mines d'argent ; les 70 % restants sont le sous-produit de l'extraction de minerais comme le plomb, le zinc et le cuivre (57 %) ou de l'extraction aurifère (12 %). Les minerais argentifères sont exploités par des mines à ciel ouvert ou souterraines, généralement dans le cadre d'exploitations de moyenne à grande échelle, tandis que la proportion de mines argentifères artisanales et à petite échelle est insignifiante. Lorsque l'argent est un sous-produit, le métal principal est traité et raffiné en premier. L'argent est ensuite extrait et raffiné à partir des résidus du métal principal.

L'extraction et le raffinage de l'argent peuvent être associés à des problèmes environnementaux tels que la dégradation de zones naturelles par les exploitations minières, l'utilisation de produits toxiques et chimiques, la pollution de l'eau, ainsi qu'à des problèmes d'ordre social liés aux conditions de travail et à des tensions avec les communautés locales quant à l'accès aux terres et à la qualité de l'eau. La sensibilisation au développement durable de l'exploitation de l'argent résulte principalement des campagnes menées dans l'industrie de l'or et de la joaillerie. Cependant, formuler un ensemble de standards de développement durable applicables à grande échelle représente un défi considérable, ce qui explique que les initiatives spécifiques à l'argent, comme la définition de standards et de systèmes de certification, sont bien moins abouties que celles pour l'or. Il est essentiel de s'assurer que l'argent acquis par le Groupe provient de sources durables et responsables. En l'absence de standards acceptés par l'ensemble de l'industrie, le Standard Kering pour l'argent a été élaboré afin de définir des normes de référence exigeantes et de garantir le respect des bonnes pratiques dans la chaîne d'approvisionnement en argent du Groupe.

L'argent, le platine et le palladium utilisés par les marques de Kering viennent de fournisseurs tiers de produits semi-finis et, dans une moindre mesure, directement des raffineurs.

Les marques de Kering peuvent s'approvisionner en argent, platine et palladium responsables, conformément aux Standards Kering, via la Kering Precious Metals Platform (PMP). La plateforme propose les options d'approvisionnement suivantes:

- Argent, platine et palladium recyclés issus de fournisseurs certifiés RJC CoC
- Argent et platine Fairtrade ou Fairmined

**Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour l'argent :**

- 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](#)
- Garantir que l'approvisionnement ne finance pas de conflits armés
- Faciliter l'approvisionnement en métaux précieux responsables pour les marques via la Kering Precious Metals Platform (PMP).
- Garantir le respect du devoir de diligence dans la chaîne d'approvisionnement, conformément au Guide sur le devoir de diligence de l'OCDE.
- Soutenir les bonnes pratiques dans les exploitations minières industrielles de métaux précieux et le développement d'autres initiatives préalablement vérifiées par Kering.



## EXIGENCES POUR 2025

© S'approvisionner en argent, platine et palladium auprès de fournisseurs approuvés par Kering dans le cadre de la Kering Precious Metals Platform (PMP)

Les marques de Kering et leurs fournisseurs peuvent se conformer au Standard Kering pour l'argent et autres métaux précieux en s'approvisionnant en argent, platine et palladium via la Kering Precious Metals Platform (PMP) (voir l'ENCADRÉ 1 du Standard pour l'or ci-dessus). Cette plateforme a été élaborée pour créer une méthode innovante permettant un approvisionnement en or, argent, platine et palladium qui soit éthique, responsable et transparent. Les marques de Kering peuvent s'approvisionner en argent, platine et palladium éthiques, soit directement auprès de raffineurs approuvés, soit indirectement auprès de fournisseurs de composants ou de produits finis. La PMP est conçue pour couvrir ces deux sources d'approvisionnement.

Cette démarche se base sur des accords écrits, qui définissent précisément les clauses d'achats auprès des fournisseurs et permettront aux fournisseurs de composants et de produits finis à base d'argent d'accéder aux sources approuvées par Kering. Kering encourage les fournisseurs d'argent à s'associer à la PMP et à faciliter son expansion dans leurs propres chaînes d'approvisionnement.

Les sources d'argent, platine et palladium autorisées par la PMP comprennent :

**Métaux précieux recyclés issus de fournisseurs certifiés RJC CoC**

Kering encourage l'approvisionnement en argent, platine et palladium recyclés issus de fournisseurs certifiés RJC CoC. Cela favorise la responsabilité environnementale en encourageant la réutilisation de ressources précieuses tout en garantissant l'approvisionnement éthique de ces matières. La certification RJC CoC garantit que les métaux recyclés ont été traités avec intégrité tout au long de leur cycle de vie.

Il est important de savoir que Kering ne considère pas les métaux précieux « grandfathered » comme une source acceptable de métaux précieux recyclés (y compris s'ils sont certifiés RJC CoC). Ce terme désigne des métaux précieux extraits ou acquis avant l'entrée en vigueur des réglementations ou standards actuels. Ces métaux n'ayant pas été soumis aux mêmes critères en matière d'approvisionnement et d'éthique, leur utilisation est susceptible de perpétuer les injustices sociales et les dommages environnementaux associés aux pratiques minières historiques. Il n'est donc pas compatible avec notre vision d'une industrie joaillière plus responsable et transparente. Par conséquent, les fournisseurs de métaux

précieux des marques de Kering doivent s'assurer que les métaux recyclés certifiés RJC CoC qu'ils fournissent ne contiennent pas de métaux « grandfathered ».

**Argent et platine Fairtrade ou Fairmined**

L'approvisionnement auprès de mines certifiées Fairmined et/ou Fairtrade est autorisé par la PMP. Il s'agit la plupart du temps de mines artisanales à petite échelle qui respectent des standards élevés en matière de responsabilité sociale et environnementale par le biais des certifications Fairmined et Fairtrade.

**Argent issu de mines artisanales à petite échelle (ASM) vérifiées par Kering :**

L'argent, la platine et le palladium peuvent également être achetés auprès de mines artisanales à petite échelle (ASM) conformes à des standards reconnus, comme le code CRAFT. Dans ce cas, une vérification supplémentaire doit obligatoirement être réalisée par Kering afin d'assurer l'amélioration de l'impact social et environnemental ainsi que l'intégrité de la chaîne de contrôle, au moins depuis le niveau des coopératives minières.

© Respecter scrupuleusement les présents Standards en cas d'achat d'argent, de platine ou de palladium en dehors de la Kering Precious Metals Platform (PMP)

La PMP est la méthode d'approvisionnement en métaux précieux privilégiée pour les marques de Kering. Dans les cas exceptionnels où l'achat via la PMP ne serait pas possible, les fournisseurs sont tenus de s'approvisionner en métaux précieux auprès de raffineries répondant entièrement aux présents Standards, et de fournir des preuves de leur conformité aux Standards Kering.

© Établir la transparence complète des chaînes d'approvisionnement en métaux précieux des marques

Kering s'engage à établir le plus haut degré de transparence au sein de sa chaîne de valeur pour les métaux précieux. Dans ce contexte, les fournisseurs devront :

- Travailler avec Kering dans un partenariat constructif, pragmatique et mutuellement bénéfique afin d'améliorer en permanence la transparence de leurs chaînes d'approvisionnement, en cherchant à se conformer aux meilleures pratiques du secteur
- Appliquer les bonnes pratiques quant au devoir de diligence de la chaîne d'approvisionnement conformément au Guide sur le Devoir de Diligence de l'OCDE.
- Sur demande, communiquer à Kering la provenance et



le parcours des métaux précieux qu'ils fournissent aux marques du Groupe, ainsi que le système appliqué pour répondre au devoir de diligence. Ces informations porteront notamment, sans s'y limiter, sur :

- La nature des métaux précieux utilisés pour approvisionner les marques de Kering : recyclés ou extraits.
- Le type d'argent, de platine ou de palladium utilisé : d'origine minière et/ou sous-produit (le cas échéant, identifier le minerai principal primaire).
- Le lieu d'extraction ou d'exploitation du minerai principal primaire (mine d'origine) et l'identité de l'entreprise responsable.
- L'identité et la localisation du raffineur (y compris pour l'approvisionnement en composants et en produits semi-finis), qui doit être certifié RJC CoC.
- Les standards ou les initiatives éthiques appliqués aux étapes d'extraction et de raffinage de l'argent, ainsi qu'aux acteurs qui le manipulent à chaque étape de la chaîne d'approvisionnement (par exemple, la certification RJC, le Guide sur le Devoir de Diligence de l'OCDE, ou d'autres standards ou initiatives appropriés, comme les programmes d'audit et de certification LBMA, IRMA, ICMC et l'International Cyanide Management Code).

Les fournisseurs doivent être en mesure de fournir des documents attestant des informations listées ci-dessus, par exemple des certificats de transaction, des rapports d'audits ou toute autre forme de vérification par une tierce partie.

### © S'approvisionner en argent, platine et palladium en respectant le cadre légal

Kering rejette la corruption sous toutes ses formes. Par conséquent, les fournisseurs doivent :

- De se conformer à toutes les lois encadrant l'ensemble de leurs activités, notamment (mais pas uniquement) celles luttant contre la corruption, le blanchiment d'argent et le financement d'activités terroristes.
- De ne jamais fournir délibérément des métaux précieux ou des produits à base de métaux précieux à Kering ou ses marques si ceux-ci ont été impliqués dans toute forme de trafic d'influence ou de corruption.
- D'éviter activement tout conflit d'intérêt ou tout exercice d'influence illégitime lors d'une transaction avec Kering et ses marques, y compris dans le cadre de paiements ou cadeaux donnés ou reçus, de relations déjà existantes ou toute autre motivation.
- D'informer immédiatement Kering de tout incident qui les empêcherait de se conformer aux exigences du Groupe.

### © Garantir le respect des droits de l'Homme sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement

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. Les fournisseurs de métaux précieux devront :

- Systématiquement éviter de fournir délibérément à Kering ou ses marques des métaux précieux ou des produits à base de métaux précieux que les fournisseurs savent avoir été liés à des violations des droits de l'Homme au cours de leur extraction, de leur vente, de leur raffinage ou de leur fabrication.
- Garantir que l'ensemble de l'argent, du platine et du palladium et des produits qui en contiennent qu'ils fournissent à Kering ne résultent d'aucune activité violant les droits de l'Homme, à quelque étape de la chaîne de valeur que ce soit, et appuyer leur déclaration en apportant les preuves adéquates.

### © Permettre les opérations d'inspection et d'audit

Les fournisseurs de métaux précieux devront :

- Permettre à Kering, ses marques et leurs représentants de valider la conformité d'un fournisseur au Standard Kering pour l'argent et autres métaux précieux, y compris par des inspections physiques et documentées.
- Le cas échéant, fournir sur demande les derniers rapports RJC, ou toute autre certification applicable, y compris les sections de non-conformité majeure ou mineure.
- Corriger toute non-conformité avec ce Standard Kering dans un délai déterminé au cas-par-cas, et améliorer les pratiques que Kering et ses marques ont identifiées comme des violations, sans pour autant exercer leur droit de rupture des relations contractuelles qui en découle.

### Participer activement à la W&JI2030

Kering fait partie des deux fondateurs de la Watch & Jewellery Initiative 2030 (W&JI2030) et, à ce titre, attend de tous les fournisseurs de ses marques qu'ils se conforment aux objectifs de l'initiative et y participent activement. Cette collaboration vise avant tout à œuvrer en faveur d'une chaîne d'approvisionnement entièrement durable dans l'industrie horlogère et joaillière. Cet objectif s'articule autour de trois piliers principaux : renforcer la résilience climatique, préserver les ressources et favoriser l'inclusion. En incitant les fournisseurs à respecter scrupuleusement ces piliers d'action, Kering souhaite pousser toute l'industrie à entreprendre une transformation durable.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

Minimiser les impacts environnementaux de l'approvisionnement en argent

L'extraction minière du plomb et du zinc, à partir desquels l'argent, le platine et le palladium sont extraits, représente l'une des principales sources de pollution métallique. Les plans et cours d'eau situés près des sites d'extraction de ces métaux sont exposés à un risque de contamination par les eaux usées générées par les activités minières (traitement du minerai) et l'extraction par fusion. La pollution des sols et des récoltes, ainsi que les effets délétères sur la santé, ont tous été attribués aux activités d'extraction minière et de fusion du plomb et du zinc.

Minimiser ces impacts est essentiel. Kering est convaincu que les progrès technologiques émergents permettront d'extraire l'argent, le platine et le palladium (d'origine minière ou en tant que sous-produits) en utilisant une quantité limitée de substances chimiques dangereuses, grâce par exemple aux méthodes d'extraction par lixiviation sans cyanure. L'intégration de ces innovations dans les chaînes d'approvisionnement en argent est vivement encouragée. Kering soutient également les initiatives visant à protéger la biodiversité et les habitats naturels potentiellement affectés par les opérations d'extraction minière. La dépollution et la réhabilitation de la flore et la faune naturelles compteront parmi les critères clés des décisions d'approvisionnement des marques de Kering pour leurs besoins futurs.

Par ailleurs, le raffinage de l'argent, du platine et du palladium comprend des étapes très gourmandes en énergie. Kering et ses marques considèrent les processus de production efficaces et l'utilisation d'énergies vertes et renouvelables comme un avantage, dans l'optique de réduire nos émissions de gaz à effet de serre et notre impact sur le changement climatique.

Encourager et développer le recyclage en circuit fermé

Kering encourage ses marques et leurs fournisseurs à penser de nouvelles méthodes pour maximiser le recyclage en circuit fermé de l'argent, du platine et du palladium responsables issus du secteur de la joaillerie et/ou de tout autre secteur. Kering encourage le développement de méthodes innovantes pour recycler l'argent, le platine et le palladium tout en maintenant la traçabilité complète des métaux, afin de s'assurer qu'ils ont été approvisionnés de façon responsable à leur entrée dans la chaîne d'approvisionnement. De nouveaux processus de raffinage devraient être conçus et développés en partenariat avec des raffineurs et fabricants engagés, afin de permettre le traitement séparé des métaux précieux responsables recyclés jusqu'à la création de nouveaux produits.

Rechercher des solutions de traçabilité innovantes

Les fournisseurs sont encouragés à s'intéresser aux nouvelles technologies de traçabilité, comme la blockchain ou d'autres systèmes de suivi numérique, afin d'augmenter la transparence et de garantir la traçabilité complète des chaînes d'approvisionnement de métaux précieux.

Promouvoir la transition énergétique dans les secteurs de l'extraction minière et du raffinage

L'extraction minière artisanale et à petite échelle, ainsi que les activités de première transformation, se font souvent dans des endroits isolés sans connexion au réseau électrique, et elles utilisent du diesel non seulement pour alimenter leurs véhicules, mais également pour générer de l'électricité. Kering encourage ses marques et leurs fournisseurs à soutenir le développement de systèmes d'énergie renouvelable comme l'énergie solaire, éventuellement couplés avec des batteries, pour réduire la dépendance aux carburants fossiles dans le cadre des activités d'extraction minière. Les opérations minières à grande échelle devraient également réduire leurs émissions de GES grâce à l'utilisation d'énergies renouvelables et aux programmes d'efficacité énergétique. Pour les activités de raffinage, il est recommandé aux fournisseurs d'auto-produire une énergie propre ou de s'approvisionner en énergie renouvelable à partir du réseau.

Restaurer la biodiversité et les écosystèmes miniers

Kering plaide pour la restauration de la biodiversité et des écosystèmes naturels suite aux activités d'extraction minière. Le Groupe privilégie la réhabilitation des sites miniers selon une approche « sans trace » et vise même un impact positif net sur les écosystèmes locaux. Cela peut inclure le reprofilage du terrain, le remplacement des terres végétales et la réimplantation de végétation indigène, l'objectif étant de recouvrir physiquement le terrain mais aussi de favoriser un environnement propice au développement de la faune et de la flore locales. Ces activités doivent prendre en compte les cycles naturels et la complexité écologiques des régions concernées afin de garantir une réhabilitation efficace, inspirée des principes du biomimétisme. Kering encourage également l'utilisation de technologies permettant de contrôler et de garantir la réussite de ces entreprises de restauration.



## ENCADRÉ 1 : Organisations internationales encadrant différents aspects de l'industrie des métaux précieux

### Responsible Jewellery Council (RJC)

Organisation à but non lucratif dédiée à l'élaboration de standards et de certification, le RJC compte plus de 1 000 entreprises membres, depuis l'industrie minière jusqu'au retail. Les membres s'engagent à respecter le Code des Pratiques du RJC, vérifié par des audits indépendants : il s'agit d'une norme internationale encadrant les pratiques commerciales responsables pour les diamants, les pierres de couleur, l'or, l'argent et les métaux du groupe du platine. Le Code des Pratiques porte sur les droits de l'Homme, le droit du travail, l'impact environnemental, les pratiques d'extraction minière, les informations produits, et d'autres sujets importants de la chaîne d'approvisionnement de la joaillerie.

Le RJC collabore avec des initiatives pluripartites travaillant sur l'approvisionnement responsable et le respect du devoir de diligence. La certification CoC du RJC pour les métaux précieux soutient ces initiatives et peut être un outil qui bénéficie aux membres et acteurs de la filière.

Le RJC est une organisation internationalement reconnue qui a établi des standards destinés aux industries horlogère et joaillière. À ce titre, son travail doit être continuellement amélioré.

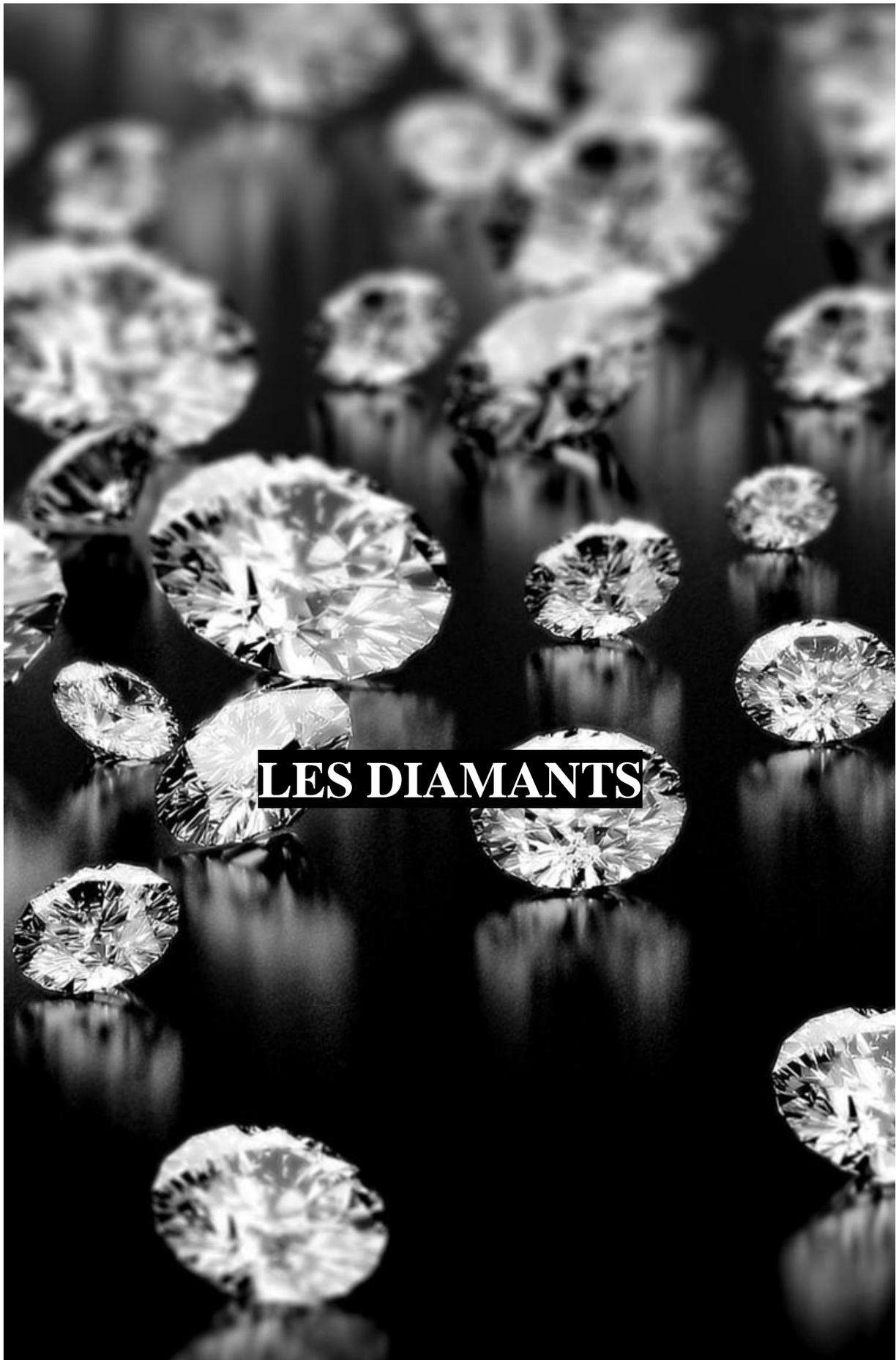
### Initiative for Responsible Mining Assurance (IRMA)

L'IRMA a été fondée en 2006 par une coalition d'organisations non gouvernementales, d'entreprises achetant des minéraux et des métaux pour les revendre sous une autre forme, de communautés concernées, d'entreprises minières et de syndicats. L'approche de l'IRMA en vue d'une exploitation minière responsable consiste à certifier les performances sociales et environnementales des sites d'exploitation minière dans le monde entier. L'organisme s'appuie pour cela sur un standard reconnu à l'international et développé en collaboration avec un large panel d'acteurs impliqués. En 2018, l'IRMA a publié la première version de son Standard for Responsible Mining. Ce document définit les bonnes pratiques théoriques d'une exploitation minière responsable à l'échelle industrielle. Il liste les différentes attentes à partir desquelles les auditeurs auront la tâche d'évaluer le caractère responsable d'une mine. Mi-2019, l'IRMA a démarré son programme d'audit de sites miniers en appliquant cette norme.

### Code International de gestion du Cyanure

Le Code International de Gestion du Cyanure pour la production, le transport et l'utilisation du cyanure dans l'extraction aurifère (le « Code relatif au cyanure ») a été élaboré par un comité de pilotage multipartite sous la direction du Programme des Nations Unies pour l'Environnement (UNEP) et l'ancien International Council on Metals and the Environment (ICME). Le Code relatif au cyanure est un programme industriel pour les entreprises d'extraction d'or et d'argent fonctionnant sur la base du volontariat. L'objectif du Code relatif au cyanure est d'améliorer la gestion du cyanure utilisé dans l'extraction de l'or et de l'argent, et de contribuer à la protection de la santé humaine et à la diminution des impacts sur l'environnement. Son action se concentre exclusivement sur la gestion en toute sécurité du cyanure, des résidus de la cyanuration et des solutions de lixiviation. Les entreprises qui adoptent le Code relatif au cyanure doivent faire auditer leurs opérations minières utilisant du cyanure pour extraire de l'or et/ou de l'argent par une tierce partie indépendante, afin de déterminer le niveau d'application du Code. Le Code relatif au cyanure s'applique aux exploitations minières ainsi qu'aux producteurs et transporteurs du cyanure utilisé dans l'extraction de l'or et de l'argent. Il vise à compléter les exigences réglementaires déjà en vigueur pour les entreprises et se concentre exclusivement sur la gestion en toute sécurité du cyanure produit, transporté et utilisé pour l'extraction de l'or et de l'argent, ainsi que des résidus de la cyanuration et des solutions de lixiviation. Les entreprises d'extraction d'or et d'argent, ainsi que les producteurs et les transporteurs du cyanure utilisé dans l'industrie minière peuvent devenir signataires du Code relatif au cyanure.





# LES DIAMANTS



Plusieurs marques de Kering utilisent des diamants dans la confection de leurs bijoux et de leurs montres. Les diamants sont les pierres précieuses les plus célèbres au monde, et sont associés à des valeurs financières et symboliques très élevées. L'extraction de diamant suscite l'intérêt des médias ces dernières années, notamment à cause des risques de corruption, de conflits et de conditions de travail dangereuses dans les mines que cette activité représente. Aujourd'hui, 70 à 80 % des gisements de diamant sont exploités par plusieurs compagnies minières majeures, qui opèrent principalement dans des pays développés et selon une logique de très forte intensité capitalistique. Les 20 à 30 % restants correspondent à des mines artisanales et de petite envergure, souvent implantées dans des pays en développement où les conditions de travail sont parfois très rudes. La traçabilité est un enjeu clé dans ce secteur : les diamants bruts voyagent dans le monde entier pour être taillés et polis par différentes plateformes de traitement, en fonction de la qualité et des dimensions des pierres. Les diamants taillés et polis sont vendus sur des places boursières comme Anvers, New York et Tel Aviv, mais aussi par des revendeurs indépendants partout dans le monde. Enfin, un diamant peut changer de propriétaire une centaine de fois avant d'être serti sur une pièce de joaillerie.

Ces dernières années, l'industrie joaillière a connu de profonds changements, notamment liés à l'émergence d'une nouvelle catégorie de diamants, formés en laboratoire. Leur impact environnemental varie selon la méthode de production employée – Dépôt Chimique en Phase Vapeur (CVD) ou Haute Pression, Haute Température (HPHT) – mais il est le plus souvent moindre que celui associé à l'extraction de diamants naturels. Cette évolution présente à la fois des défis et des opportunités pour les marques de Kering à mesure qu'elles découvrent cette nouvelle facette de l'industrie.

---

Les marques de Kering sont fortement encouragées à travailler avec leurs fournisseurs de diamants pour améliorer la transparence, la traçabilité ainsi que l'impact social et environnemental de leurs produits, tant pour les pierres « de centre » que pour les pierres « mêlées ».

**Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering relatif au diamant :**

- 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](#)
- Kering conseille à ses marques de travailler uniquement avec des fournisseurs certifiés RJC Code of Practices (CoP) et/ou par des modèles de certification approuvés par Kering
- Garantir que tous les diamants achetés proviennent de sources légales certifiées par le Processus Kimberley, un programme dont la mission est de prévenir l'entrée sur le marché de « diamants de guerre »
- Collaborer avec tous les acteurs de la filière diamant pour élaborer et appliquer une traçabilité parfaite des pierres, de la mine jusqu'au magasin
- Garantir le respect du devoir de diligence dans la chaîne d'approvisionnement, conformément au Guide sur le devoir de diligence de l'OCDE.



## EXIGENCES POUR 2025

© Garantir la mise en place d'une chaîne de contrôle

Dans le cadre de leurs relations commerciales avec les fournisseurs de diamants, les marques demanderont la certification RJC Code of Practices (CoP) de leurs fournisseurs directs de diamants, l'objectif étant d'évaluer l'amont de la chaîne d'approvisionnement. La certification RJC CoP des fournisseurs aval indirects (étape 2 et suivantes) est encouragée et remonte idéalement jusqu'aux étapes d'extraction.

© Appliquer le système de certification du Processus Kimberley et le système de garanties du World Diamond Council (voir ENCADRÉ 1)

Kering reconnaît la contribution précieuse du Processus Kimberley à l'exclusion des diamants de guerre du marché mondial du diamant. En conséquence, tous les fournisseurs de diamant doivent :

- Proposer exclusivement des diamants sourcés dans des pays participant au Processus Kimberley, exportés en toute légalité dans le cadre d'un certificat adéquat délivré par le Processus Kimberley
- Proposer exclusivement des diamants qui sont accompagnés d'une facture assortie d'une déclaration de garantie écrite du World Diamond Council, conformément au système de garanties du même organisme (à savoir : « 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 et les lois nationales correspondantes {du pays où la facture est générée}. Le vendeur garantit, par la présente, que ces diamants ne financent pas de conflits armés et confirme son adhésion aux recommandations sur le Système de garanties du Conseil mondial des diamants (WDC SoW Guidelines) »).

© Ne pas s'approvisionner en diamants issus de l'exploitation minière des grands fonds marins

Les diamants issus de l'exploitation minière des grands fonds marins ne sont pas autorisés dans les chaînes d'approvisionnement des marques de Kering.

L'exploitation minière des grands fonds marins constitue une menace sérieuse pour les écosystèmes océaniques, qui met en péril l'équilibre fragile de la vie marine. Ce procédé peut détruire l'habitat de nombreuses espèces, dont certaines n'ont pas encore été pleinement étudiées ou découvertes, et engendrer une perte de biodiversité potentiellement irréversible.

Cette activité génère également des panaches de sédiments qui peuvent ensuite se propager sur de larges zones, étouffant la vie marine et réduisant la pénétration

de la lumière dans la colonne d'eau, ce qui entrave la photosynthèse des plantes marines et du phytoplancton, qui constituent la base du réseau alimentaire marin.

De plus, l'exploitation minière des grands fonds marins libère les substances toxiques contenues dans les plaines abyssales dans la colonne d'eau, ce qui peut mener à la bioaccumulation de substances dangereuses dans la vie marine, et se répercuter tout au long de la chaîne alimentaire. Ces risques ne se limitent pas à l'environnement océanique. Compte tenu du rôle clé des océans dans la séquestration du carbone, ils concernent la régulation du climat à l'échelle mondiale. De plus, ces opérations ne sont pas assez strictement encadrées et peuvent poser des problèmes de transparence majeurs relatifs à l'origine et au parcours des diamants.

Dès lors, l'approvisionnement en diamants issus de l'exploitation des grands fonds marins n'est pas compatible avec l'engagement de Kering en faveur du développement durable et de la préservation de la biodiversité.

© Améliorer la transparence de la chaîne d'approvisionnement du diamant

Kering s'engage à établir le plus haut degré de transparence au sein de sa chaîne de valeur pour le diamant, tant pour les pierres « de centre » que pour les pierres « mêlées ».

Dans ce contexte, Kering exige de ses fournisseurs de diamant qu'ils :

- Travaillent avec Kering dans un partenariat constructif, pragmatique et mutuellement bénéfique afin d'améliorer en permanence la transparence des chaînes d'approvisionnement en diamant du Groupe
- Fournissent à Kering des informations concernant l'origine des diamants, à commencer par les fournisseurs de pierre brute. Ces informations comprennent :
  - L'identité du ou des fournisseur(s) des pierres « de centre » brutes
  - Le pays d'origine de la pierre brute (à ce stade, nous acceptons plusieurs pays, à condition qu'ils soient tous approuvés par Kering)
  - Le nom du ou des tailleur(s), polisseur(s) et de tout autre fournisseur participant au traitement des pierres « de centre »
  - Des preuves attestant de l'application de standards ou d'initiatives éthiques à chaque étape de la chaîne d'approvisionnement (par exemple, le Processus Kimberley, le système de garanties du World Diamond Council, les certifications du RJC, les Principes de bonnes pratiques De Beers ou d'autres normes et initiatives privées comme la CanadaMarkTM ou la ForeverMark).



## EXIGENCES POUR 2025

Rechercher de nouvelles solutions de traçabilité

Les technologies émergentes ouvrent la voie à une meilleure traçabilité dans l'industrie du diamant, a minima pour les étapes de taille et de polissage (elles ne permettent pas toujours de remonter jusqu'à la mine). Des techniques basées sur des identifiants uniques peuvent être appliquées aux diamants à différents stades de la chaîne d'approvisionnement afin de confirmer leur provenance. Des technologies avancées de scan 3D et des bases de données permettent de suivre l'intégralité du parcours d'un diamant, en fournissant des informations précises et fiables sur son origine et ses propriétaires tout au long de son cycle de vie. La blockchain est un outil puissant qui offre des moyens privés et sécurisés pour suivre et authentifier les diamants sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement, souvent grâce à des audits indépendants.

Ces technologies ont transformé l'industrie, et Kering encourage fortement les fournisseurs à adopter des méthodes de pointe et de nouveaux critères pour la rigueur et la transparence de leurs opérations.

© Respecter le Code d'éthique Kering pour les activités commerciales

Kering rejette la corruption sous toutes ses formes. Ainsi, les fournisseurs de diamants sont tenus :

- De se conformer à toutes les lois encadrant leur activité, notamment (mais pas uniquement) celles luttant contre la corruption, le blanchiment d'argent et le financement d'activités terroristes
- De ne jamais fournir délibérément des diamants ou des produits à base de diamant à Kering ou ses marques si ceux-ci ont été impliqués dans toute forme de trafic d'influence ou de corruption
- D'éviter activement tout conflit d'intérêt ou tout exercice d'influence illégitime lors d'une transaction avec Kering et ses marques, y compris dans le cadre de paiements ou cadeaux donnés ou reçus, de relations déjà existantes ou toute autre motivation.
- D'informer immédiatement Kering de tout incident qui les empêcherait de se conformer aux exigences du Groupe.

© Garantir le respect des droits de l'Homme sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement

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.

Les fournisseurs de diamants doivent s'engager à proposer continuellement à Kering et ses marques uniquement des diamants (y compris des produits contenant des diamants) sans aucun lien avec des pratiques bafouant les droits de l'Homme observées pendant l'extraction, la vente et la taille/le polissage des diamants. Les fournisseurs sont tenus de mettre à disposition les preuves appropriées démontrant leur engagement.

© Permettre les opérations d'inspection et d'audit

Les fournisseurs de diamants doivent :

- Permettre à Kering, ses marques et leurs représentants de vérifier la conformité d'un fournisseur au Standard Kering relatif aux diamants, y compris par des inspections physiques et documentées
- Le cas échéant, fournir sur demande les derniers rapports RJC, y compris les sections de non-conformité majeure ou mineure
- Corriger toute non-conformité avec le Standard Kering relatif aux diamants mise en évidence, et améliorer les pratiques que Kering et ses marques ont identifiées comme des non-conformités, sans pour autant exercer leur droit de rupture des relations contractuelles qui en découle

Participer activement à la W&JI2030

Kering fait partie des deux fondateurs de la Watch & Jewellery Initiative 2030 (W&JI2030) et, à ce titre, attend de tous les fournisseurs de ses marques qu'ils se conforment aux objectifs de l'initiative et y participent activement. Cette collaboration vise avant tout à œuvrer en faveur d'une chaîne d'approvisionnement entièrement durable dans l'industrie horlogère et joaillière. Cet objectif s'articule autour de trois piliers principaux : renforcer la résilience climatique, préserver les ressources et favoriser l'inclusion. En incitant les fournisseurs à respecter scrupuleusement ces piliers d'action, Kering souhaite pousser toute l'industrie à entreprendre une transformation durable.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Aller plus loin dans l'amélioration de la traçabilité

Les fournisseurs s'engagent à travailler avec Kering et ses marques afin de s'approvisionner auprès de sources appliquant les standards et les vérifications de traçabilité les plus exigeants. Cela implique de travailler à la mise en place d'exigences strictes à des niveaux stratégiques de la chaîne d'approvisionnement.

À partir de 2025, les fournisseurs de diamants devront fournir à Kering toutes les informations listées ci-dessous, qui viennent s'ajouter à la liste détaillée dans le paragraphe « © Améliorer la transparence de la chaîne d'approvisionnement du diamant » sous « Exigences pour 2025 » :

- Le pays d'origine de la pierre brute (en indiquant le pays précis, et pas un ensemble de pays)
- Le nom exact de la mine et des informations sur leurs pratiques sociales et environnementales
- Pour le(s) tailleur(s), polisseur(s) et tout autre fournisseur participant au traitement des pierres « de centre » : leur nom, leur emplacement exact et leur impact social et environnemental
- Le système de traçabilité doit être disponible pour chaque pierre, de sorte que chaque diamant puisse être associé à un protocole social et environnemental tout au long de la chaîne de valeur.

### Explorer la piste des diamants synthétiques

Les diamants de synthèse constituent une évolution relativement récente de l'industrie des pierres. Produits pour la première fois dans les années 1950 à des fins industrielles, ces diamants sont de plus en plus présents dans l'industrie joaillière. Ils sont créés à l'aide de deux principales méthodes : Haute Pression, Haute Température (HPHT, High-Pressure High Temperature) ou Dépôt chimique en Phase Vapeur (CVD, Chemical Vapor Deposition). La méthode HPHT reproduit les conditions naturelles de formation des diamants dans la croûte terrestre. La méthode CVD fabrique des diamants dans une chambre sous vide remplie de gaz riches en carbone.

Ces diamants suscitent un intérêt considérable, car ils partagent les propriétés physiques, chimiques et optiques des diamants naturels, tout en ayant le potentiel d'être produits de manière plus responsable sur le plan social et environnemental. Créer des diamants en laboratoire élimine la nécessité de processus d'exploitation minière néfastes pour l'environnement et évite les problèmes liés à l'exploitation des travailleurs et aux diamants de conflits.

Toutefois, l'empreinte environnementale des diamants de synthèse dépend de la méthode de production et de la source d'énergie utilisées. De manière générale, la

méthode CVD est la moins énergivore. Certains laboratoires sont alimentés par l'énergie renouvelable et s'efforcent de limiter autant que possible leurs émissions de carbone, là où d'autres n'accordent pas autant d'importance au développement durable. Dès lors, mesurer l'impact environnemental de chaque producteur de diamants synthétiques est essentiel.

En réponse à ces avancées, Kering évalue le potentiel des diamants de synthèse. À cette fin, Kering demande des informations détaillées sur les processus de production, y compris sur la consommation d'énergie, l'utilisation de produits chimiques et les sites de production.

### Minimiser les impacts environnementaux de l'industrie du diamant

Kering soutient toutes les initiatives visant à protéger la biodiversité et les habitats naturels potentiellement affectés par les opérations d'extraction minière. La dépollution et la réhabilitation de la flore et la faune naturelles compteront parmi les critères clés des décisions d'approvisionnement des marques de Kering pour leurs besoins futurs.

Kering attend également des fournisseurs qu'ils présentent une feuille de route de décarbonation, basée sur des approches scientifiques comme l'initiative SBTi.

### Étudier les diamants recyclés

Kering souhaite étudier les opportunités potentielles dans le domaine des diamants recyclés. Nous avons conscience que l'utilisation de diamants déjà extraits et présents sur le marché pourrait constituer un moyen stratégique de réduire l'empreinte environnementale de l'approvisionnement en diamants, compte tenu des ressources considérables mobilisées par l'exploitation minière.

Toutefois, vérifier l'origine des diamants est particulièrement difficile, ce qui peut entraîner de multiples problèmes de qualité et d'authenticité, ainsi qu'un manque de transparence sur leur potentiel impact social et environnemental. De plus, restreindre l'approvisionnement aux seuls diamants recyclés diminuerait considérablement le choix de diamants offerts à nos marques (tailles, types, qualité), et pourrait également compromettre leur qualité. En l'absence de chaîne de contrôle, il est également difficile de garantir que les diamants recyclés n'ont pas été par le passé associés à des pratiques contraires à l'éthique. Compte tenu de leur valeur, ils présentent également un risque de fraude majeur.

Dans ce contexte, Kering souhaite explorer des solutions susceptibles de résoudre ce problème et éventuellement permettre aux marques de s'approvisionner en diamants recyclés responsables.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Ne pas s'approvisionner en diamants issus d'exploitations minières en eaux peu profondes

Kering a conscience des difficultés singulières et des risques environnementaux élevés associés à l'exploitation minière des eaux peu profondes et, à ce titre, exige des fournisseurs qu'ils fassent preuve d'un niveau élevé de diligence, de transparence et de traçabilité pour tout diamant issu de ces exploitations.

Bien qu'elle ne soit pas aussi destructrice que son équivalent dans les grands fonds marins, l'exploitation minière des eaux peu profondes présente néanmoins des risques importants pour les écosystèmes marins. Ces perturbations constantes peuvent avoir des impacts négatifs sur les habitats côtiers, ce qui peut causer des destructions d'habitats et de l'érosion et altérer les habitats d'espèces connues et non encore découvertes. Ce procédé peut avoir des effets à long terme sur la biodiversité locale et sur l'équilibre de l'écosystème.

De plus, mener des opérations minières dans ces environnements perturbe les sédiments contenus dans les plaines abyssales, ce qui crée des panaches de sédiments qui peuvent se propager sur de larges distances, étouffant la vie marine et réduisant la pénétration de la lumière dans l'eau. Cela peut avoir un impact considérable sur la photosynthèse des plantes marines et du phytoplancton, qui est essentielle pour la santé et le fonctionnement du réseau alimentaire marin.

Pour toutes ces raisons, Kering exige que tout diamant issu de l'exploitation des eaux peu profondes soit soumis à un processus d'évaluation complet. Il doit inclure une cartographie complète couvrant chaque étape de la chaîne d'approvisionnement : extraction, taille, polissage et toutes les transactions ultérieures. Point essentiel, il comporte également une évaluation des implications écologiques de l'exploitation des eaux peu profondes sur les sites d'extraction des diamants utilisés, menée avec le soutien d'un expert tiers indépendant.

L'approvisionnement en diamants issus de l'exploitation des eaux peu profondes ne sera autorisé que si des preuves attestant de la conduite de ce processus d'évaluation peuvent être fournies. Celles-ci doivent inclure les résultats de l'évaluation écologique et documenter les mesures prises pour prévenir tout impact négatif potentiel au niveau de l'extraction.



## ENCADRÉ 1 : Organisations internationales encadrant différents aspects de l'industrie du diamant

### Responsible Jewellery Council (RJC)

Organisation à but non lucratif dédiée à l'élaboration de standards et de certification, le RJC compte plus de 1000 entreprises membres, depuis l'industrie minière jusqu'au retail. Les membres s'engagent à respecter le Code des Pratiques du RJC, vérifié par des audits indépendants. Il s'agit d'une norme internationale encadrant les pratiques commerciales responsables pour les diamants, l'or et les métaux du groupe du platine.

Le RJC collabore avec des initiatives pluripartites travaillant sur l'approvisionnement responsable et le respect du devoir de diligence. Le Code des pratiques (CoP) du RJC définit les pratiques éthiques, sociales, environnementales et respectueuses des droits de l'Homme que tous les membres certifiés du RJC doivent respecter.

Le RJC est une organisation internationalement reconnue qui a établi des standards destinés aux industries horlogère et joaillière. À ce titre, son travail doit être continuellement amélioré.

### Le Processus Kimberley

Le Processus Kimberley (PK) est une initiative conjointe de plusieurs gouvernements, industries et acteurs de la société civile pour mettre un terme à la circulation des diamants de guerre, à savoir des diamants bruts utilisés par des mouvements rebelles pour financer leurs guerres contre des gouvernements légitimes.

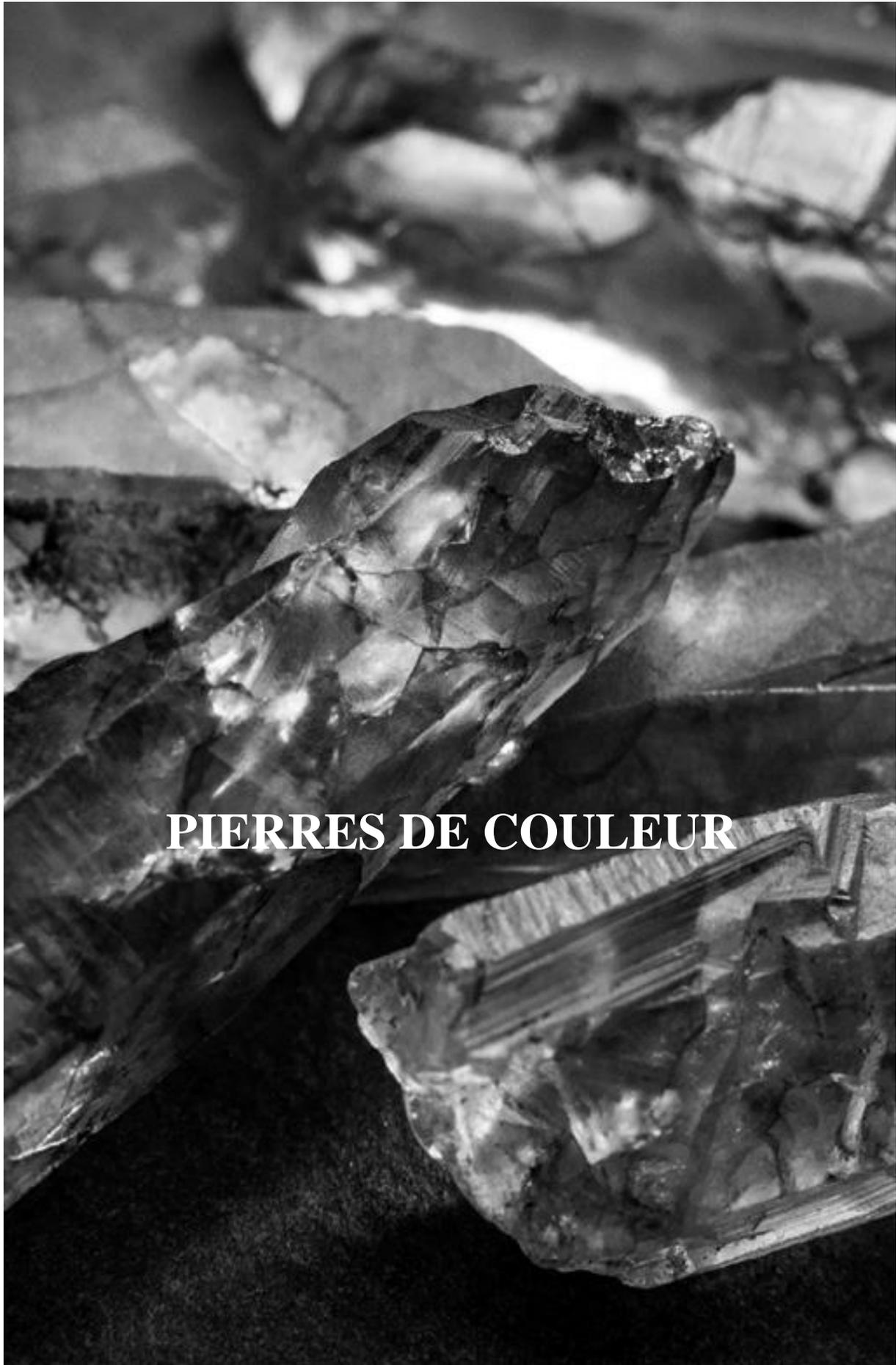
- L'origine du Processus de Kimberley remonte à mai 2000, date à laquelle les pays d'Afrique australe producteurs de diamants se sont réunis à Kimberley, en Afrique du Sud, pour débattre des moyens à employer pour mettre un terme au commerce des « diamants de guerre » et pour veiller à ce que le commerce des diamants ne finance pas les activités de mouvements rebelles violents et de leurs alliés visant à déstabiliser des gouvernements légitimes.

### World Diamond Council (WDC)

L'objectif premier du WDC est de représenter l'industrie du diamant dans l'élaboration et l'application de réglementations et de systèmes volontaires visant à contrôler le commerce de diamants sous embargo des Nations Unies ou concernés par le Système de certification du Processus Kimberley. Le WDC :

- A établi le Système de garanties qui étend la portée du Processus Kimberley au-delà des opérations d'export et d'import de diamants bruts
- Assiste le Processus Kimberley en gérant les ressources de l'industrie du diamant afin de fournir un soutien technique, financier, ou autre
- Représente l'industrie dans le cadre du Processus Kimberley, auprès des comités du PK et d'autres forums concernés
- Joue le rôle d'interlocuteur central en ce qui concerne les actions entreprises pour garantir la conformité aux réglementations et aux systèmes volontaires visant à empêcher le commerce des diamants de guerre





Plusieurs marques de Kering utilisent des pierres de couleur pour leurs collections de bijoux et de montres. Les pierres de couleur font partie des pierres précieuses les plus connues au monde et sont associées à des valeurs financières et symboliques fortes. Selon les Nations Unies, l'industrie des pierres de couleur à l'échelle internationale génère chaque année 10 à 12 milliards de dollars. Par ailleurs, on estime que les bijoux ornés de pierres de couleur représentent environ 10 % du total des ventes de joaillerie. Les pierres de couleur se déclinent en nombreuses classifications, variétés et couleurs, avec des qualités et des valeurs différentes. Elles sont taillées, traitées puis vendues sur différentes plateformes dans le monde. Elles peuvent changer de main à plusieurs reprises avant d'être serties sur une pièce de joaillerie. L'extraction minière et la production des pierres sont réalisées dans 47 pays au moins et sur tous les continents, à l'exception de l'Antarctique. Selon des estimations de l'ONU, 80 % des pierres de couleur sont extraites par des exploitations minières artisanales et à petite échelle. Le processus d'extraction s'effectue principalement au moyen de méthodes non officielles, sous une gouvernance limitée et dans des conditions de travail difficiles. Le volume de production restant estimé (20 %) est issu d'exploitations minières industrielles.

L'industrie des pierres de couleur fait la une des médias depuis quelques années, principalement à cause des risques qui lui sont associés : violation des droits de l'Homme, conditions de travail, impacts environnementaux, risques politiques et économiques, corruption, sans oublier les liens avec certains conflits. La nature diversifiée, opaque et largement non réglementée de l'industrie des pierres de couleur complique lourdement la tâche des marques qui souhaitent obtenir la traçabilité complète de l'origine des pierres de couleur qu'elles utilisent dans leurs collections joaillères. Cette situation représente un défi essentiel qui doit être relevé. Le Standard Kering pour les pierres de couleur a été élaboré afin de répondre à cette nécessité et de garantir une chaîne d'approvisionnement durable et responsable pour le Groupe.

Les fournisseurs de Kering sont fortement encouragés à travailler avec les autres acteurs de la chaîne d'approvisionnement des pierres de couleur afin d'améliorer le niveau de transparence ainsi que l'impact social et environnemental, tant pour les pierres de centre que pour les pierres mêlées.

Ce Standard couvre les émeraudes, rubis, saphirs (généralement considérés comme des pierres précieuses) et toutes les autres pierres transparentes et ornementales (citrine, quartz, aigue-marine, onyx, améthyste, etc.).

Bien que la majorité des pierres utilisées par les marques de Kering soient naturelles, les dispositions du présent Standard s'appliquent également à toutes les pierres de couleur synthétiques utilisées.

Ce Standard ne s'applique pas aux diamants naturels, qui sont couverts par le Standard Kering relatif aux diamants.

Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour les pierres de couleur :

- 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.
- Garantir que toutes les pierres de couleur achetées par les marques proviennent de sources légales et éthiques et qu'elles n'ont pas servi à financer de conflits.
- Appliquer les bonnes pratiques liées au processus de diligence tout au long de la chaîne d'approvisionnement, en élargissant la démarche au-delà des fournisseurs directs afin d'identifier les différentes strates de la chaîne d'approvisionnement et d'en évaluer les risques. Cela implique d'appliquer le Guide de l'OCDE sur le devoir de diligence pour des chaînes d'approvisionnement responsables en minerais provenant de zones de conflit ou à haut risque
- Collaborer avec l'ensemble des acteurs de la chaîne d'approvisionnement de pierres de couleur pour développer et mettre en place des systèmes de transparence à toutes les étapes de la chaîne d'approvisionnement, de la mine jusqu'au magasin



## EXIGENCES POUR 2025

© Garantir la conformité à un Code de bonnes pratiques fiable pour les émeraudes, les saphirs et les rubis

Dans le cadre de leurs relations commerciales avec les fournisseurs de pierres de couleur, les marques demanderont la certification RJC Code of Practices (CoP) de leurs fournisseurs directs d'émeraudes, de saphirs et de rubis, l'objectif étant de garantir la mise en place de pratiques responsables sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement. Pour les autres pierres de couleur et transparentes, Kering collaborera activement avec le Colored Gemstones Working Group afin d'évaluer et de développer des cadres et des modèles de certification plus avancés visant à garantir un approvisionnement responsable.

© Appliquer le devoir de diligence dans les chaînes d'approvisionnement en pierres de couleur

Kering considère que la transition vers une chaîne d'approvisionnement responsable et transparente commence par un processus approprié et détaillé en matière de devoir de diligence. Le processus de diligence doit être adapté aux spécificités de la chaîne d'approvisionnement et des acteurs concernés (nature, envergure, localisation, etc.). Le devoir de diligence est conçu pour minimiser les risques au sein des chaînes d'approvisionnement des marques de Kering, notamment les risques liés aux exigences réglementaires, aux violations des droits de l'Homme, au travail des enfants, à la santé et à la sécurité, aux impacts environnementaux et aux activités criminelles ou liées à des conflits. Les marques de Kering appliqueront les bonnes pratiques dans leurs processus de diligence pour les pierres de couleur conformément au Guide sur le devoir de diligence de l'OCDE et aux recommandations du RJC. Les marques de Kering encourageront également leurs fournisseurs à appliquer le devoir de diligence dans leurs propres chaînes d'approvisionnement. Par conséquent, il est demandé aux fournisseurs directs d'adopter la même démarche de diligence auprès de leurs fournisseurs respectifs et d'accepter d'en communiquer les résultats au Groupe et à ses marques.

Appliquer le principe de transparence à toute la chaîne d'approvisionnement des pierres de couleur

Kering s'engage à assurer la transparence au sein de ses chaînes d'approvisionnement en pierres de couleur. Dans ce contexte, les fournisseurs de pierres de couleur devront :

- Travailler avec Kering dans un partenariat constructif, pragmatique et mutuellement bénéfique afin d'améliorer en permanence la transparence des chaînes d'approvisionnement en pierres de couleur du Groupe.
- Sur demande, mettre en œuvre toutes les mesures raisonnables pour communiquer à Kering la provenance et le parcours des pierres de couleur qu'ils fournissent aux marques du Groupe ainsi que le système appliqué pour répondre au devoir de diligence. Ces informations porteront notamment, sans s'y limiter, sur :
  - © L'identité du fournisseur de pierres (cela s'applique à la fois à l'approvisionnement direct et indirect, à savoir les achats directs auprès de fournisseurs de pierres et les achats de produits finis contenant des pierres de couleur)
  - L'identité et la localisation du lapidaire ayant taillé et poli les pierres de couleur.
  - Les standards ou initiatives éthiques ayant été appliqués à l'extraction et au traitement des pierres de couleur ainsi qu'aux personnes les ayant manipulées à chaque étape de la chaîne d'approvisionnement (certification RJC CoP ou autres standards et initiatives privées, le cas échéant).
- Le type d'argent, de platine ou de palladium utilisé : d'origine minière et/ou sous-produit (le cas échéant, identifier le minerai principal primaire).

123

© Respecter le Code d'éthique Kering pour les activités commerciales

Kering rejette la corruption sous toutes ses formes. Ainsi, les fournisseurs de pierres de couleur sont tenus :

- De se conformer à toutes les lois encadrant leur activité, notamment (mais pas uniquement) celles luttant contre la corruption, le blanchiment d'argent et le financement d'activités terroristes.
- De ne jamais fournir délibérément des pierres de couleur ou des produits à base de pierres de couleur à Kering ou ses marques si ceux-ci ont été impliqués dans toute forme de trafic d'influence ou de corruption.
- D'éviter activement tout conflit d'intérêt ou tout exercice d'influence illégitime lors d'une transaction avec Kering et ses marques, y compris dans le cadre de paiements ou cadeaux donnés ou reçus, de relations déjà existantes ou toute autre motivation.
- D'informer immédiatement Kering de tout incident qui les empêcherait de se conformer aux exigences du Groupe.



## EXIGENCES POUR 2025

### © Garantir le respect des droits de l’Homme sur l’ensemble de la chaîne d’approvisionnement

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. Les fournisseurs de pierres de couleur s’engagent à fournir à Kering et ses marques uniquement des pierres de couleur, y compris des produits contenant des pierres, sans aucun lien avec des pratiques bafouant les droits de l’Homme observées pendant l’extraction, la vente, le traitement et la taille/le polissage. Les fournisseurs sont tenus de mettre à disposition les preuves appropriées démontrant leur engagement.

### © Permettre les opérations d’inspection et d’audit

Les fournisseurs de pierres de couleur devront :

- Permettre à Kering, ses marques et leurs représentants de vérifier la conformité d’un fournisseur au Standard Kering pour les pierres de couleur, y compris par des inspections physiques et documentées.
- Le cas échéant, fournir sur demande les derniers rapports RJC, y compris les sections de non-conformité majeure ou mineure
- Corriger toute non-conformité avec le Standard Kering pour les pierres de couleur dans un délai déterminé au cas-par-cas, et améliorer les pratiques que Kering et ses marques ont identifiées comme des violations, sans pour autant exercer leur droit de rupture des relations contractuelles qui en découle.

### Minimiser les impacts environnementaux de l’extraction des pierres de couleur

Kering soutient toutes les initiatives visant à protéger la biodiversité et les habitats naturels potentiellement affectés par les opérations d’extraction minière. L’extraction des pierres de couleur peut s’accompagner d’impacts environnementaux dangereux, comme par exemple :

- L’érosion des sols et la dégradation des terres
- La diminution de la qualité de l’eau, la survenue de crues et d’inondations, et la destruction des écosystèmes aquatiques
- Des conséquences sur la faune et la biodiversité (disparition d’habitat, transmission de maladies aux animaux, déclin de populations)

La réhabilitation et la valorisation des terres (restauration des couches supérieures du sol, élimination des déchets dangereux), ainsi que la dépollution et la réhabilitation de la flore et de la faune naturelles (plantation d’espèces végétales locales) compteront parmi les critères clés des décisions d’approvisionnement des marques de Kering pour leurs besoins futurs.

### Participer activement à la W&JI2030

Kering fait partie des deux fondateurs de la Watch & Jewellery Initiative 2030 (W&JI2030) et, à ce titre, attend de tous les fournisseurs de ses marques qu’ils se conforment aux objectifs de l’initiative et y participent activement. Cette collaboration vise avant tout à œuvrer en faveur d’une chaîne d’approvisionnement entièrement durable dans l’industrie horlogère et joaillière. Cet objectif s’articule autour de trois piliers principaux : renforcer la résilience climatique, préserver les ressources et favoriser l’inclusion. En incitant les fournisseurs à respecter scrupuleusement ces piliers d’action, Kering souhaite pousser toute l’industrie à entreprendre une transformation durable.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Aller plus loin dans l'amélioration de la transparence et de la traçabilité

Les fournisseurs s'engagent à travailler avec Kering et ses marques afin de s'approvisionner auprès de sources appliquant les standards et les vérifications de traçabilité les plus exigeants. Cela implique de travailler à la mise en place d'exigences strictes à des niveaux stratégiques de la chaîne d'approvisionnement.

À partir de 2025, les fournisseurs de pierres de couleur devront fournir à Kering toutes les informations listées ci-dessous, qui viennent s'ajouter à la liste détaillée dans le paragraphe « Appliquer le principe de transparence à toute la chaîne d'approvisionnement des pierres de couleur » sous « Exigences pour 2025 » :

- Pour le(s) tailleur(s), polisseur(s) et tout autre fournisseur participant au traitement des pierres : leur nom, leur emplacement exact et leur Code de bonnes pratiques
- Le pays d'origine de la pierre brute (les pays multiples sont acceptés s'il est impossible de remonter jusqu'à un pays précis)

Les technologies émergentes permettent d'améliorer la traçabilité dans les chaînes d'approvisionnement de pierres de couleur. Kering encourage activement les fournisseurs à étudier ces technologies afin de suivre les pierres de couleur à tous les stades de la chaîne d'approvisionnement.

### Rechercher des matières circulaires innovantes présentant des propriétés similaires à celles des pierres

Kering recherche activement de nouvelles matières innovantes issues de sous-produits industriels susceptibles d'être transformés en matières précieuses et qui présentent des propriétés similaires aux pierres précieuses (ex. transparence, brillance, lustre, feu, fluorescence, dureté, qualité, etc.). Cette recherche s'inscrit dans le cadre de notre engagement en faveur des principes de l'économie circulaire, où les flux de déchets potentiels issus d'autres industries (ex. automobile, pharmaceutique, alimentaire, construction) sont valorisés et réutilisés comme matières précieuses pour des applications joaillères. C'est notamment le cas de la récente initiative novatrice de Boucheron : utiliser la Cofalit, une matière habituellement utilisée pour les remblais d'autoroute. Faire de la Cofalit un élément joaillier précieux des collections de la Maison témoigne de notre engagement en faveur de la recherche et de la réhabilitation de matières innovantes, tout en insufflant une nouvelle vie à des ressources autrement sous-utilisées.



### ENCADRÉ 1 : Organisations internationales consacrées à l'approvisionnement responsable applicable à l'industrie des pierres de couleur

Vous trouverez ci-dessous les standards, initiatives et organisations internationales relatifs à différents aspects de l'industrie des pierres de couleur et considérés comme les plus susceptibles de répondre aux exigences minimales et aux conditions supplémentaires du Standard Kering pour les pierres de couleur. Veuillez noter que cette liste sera régulièrement contrôlée et mise à jour :

#### **Responsible Jewellery Council (RJC)**

Organisation à but non lucratif dédiée à l'élaboration de standards et de certification, le RJC compte plus de 1 000 entreprises membres, depuis l'industrie minière jusqu'au retail. Les membres s'engagent à respecter le Code des Pratiques du RJC, vérifié par des audits indépendants. Il s'agit d'une norme internationale encadrant les pratiques commerciales responsables pour les pierres de couleur, l'or, l'argent et les métaux du groupe du platine.

Le RJC collabore avec des initiatives pluri-partites travaillant sur l'approvisionnement responsable et le respect du devoir de diligence. Le Code des pratiques (CoP) du RJC définit les pratiques éthiques, sociales, environnementales et respectueuses des droits de l'Homme que tous les membres certifiés du RJC doivent respecter.

Le RJC est une organisation internationalement reconnue qui a établi des standards destinés aux industries horlogère et joaillière. À ce titre, son travail doit être continuellement amélioré.

#### **Confédération Internationale de la Bijouterie, Joaillerie et Orfèvrerie (CIBJO)**

L'objectif principal de la CIBJO est d'encourager l'harmonisation, de promouvoir la coopération internationale au sein de l'industrie joaillière et de résoudre les problèmes concernant le commerce mondial de bijoux. La confédération représente les intérêts des individus, des organisations et des entreprises qui vivent de la joaillerie, des pierres et des métaux précieux. Afin d'atteindre son objectif visant à instaurer des standards et une terminologie universels pour l'industrie joaillière, la CIBJO a développé un système de « Livres Bleus » (Blue Books), dont un Livre Bleu des Pierres Précieuses. Ce système propose un ensemble déterminé de standards pour la notation, la méthodologie et la nomenclature des diamants, des pierres de couleur, des métaux précieux, des perles et autres matières organiques, ainsi qu'une liste des laboratoires de gemmologie.

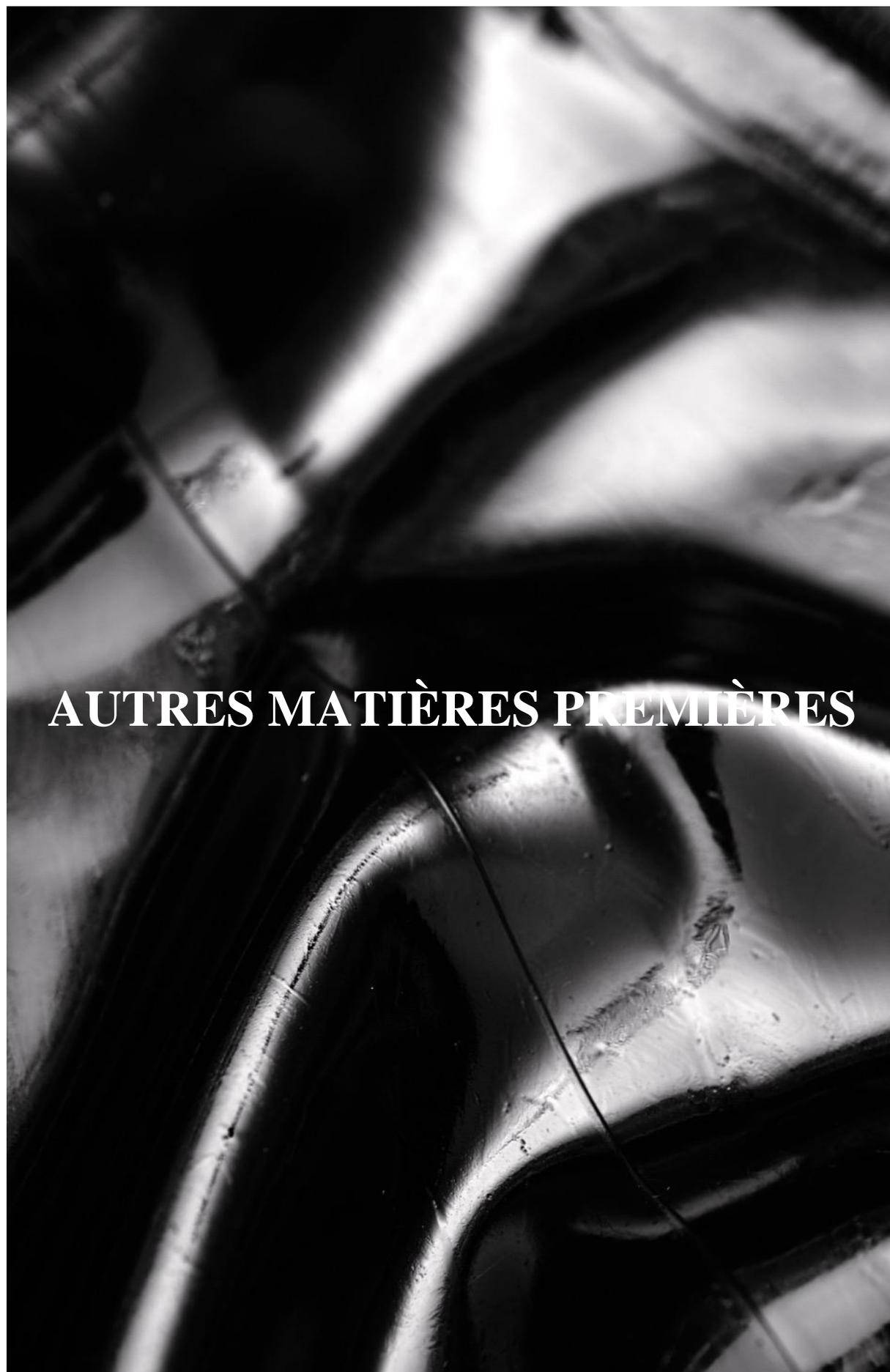
#### **American Gem Trade Association (AGTA)**

L'AGTA est une association de professionnels du commerce au États-Unis et au Canada qui promeut la stabilité et l'intégrité à long terme des industries des pierres de couleur naturelles et des perles de culture. Elle cherche à atteindre ses objectifs via des actions multiples : programmes éducatifs, publicité, événements industriels, relations entre gouvernements et industrie, et supports imprimés à destination des professionnels et des consommateurs.

#### **Association internationale des pierres de couleur (ICA)**

L'ICA est une organisation à but non lucratif créée spécifiquement pour soutenir le réseau international de l'industrie mondiale des pierres de couleur. Elle travaille à l'élaboration d'un langage commun pour promouvoir et appliquer des standards commerciaux cohérents, nécessaires pour améliorer la communication internationale et le commerce de pierres de couleur.





# 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.

Toutes les matières doivent être issues de producteurs respectant les droits humains et les exigences sociales telles que définies dans le Code d’éthique de Kering. Aucune activité d’approvisionnement ne doit être associée à la déforestation, à la conversion ou à la dégradation des écosystèmes naturels.

## 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
- Préférence pour le mohair avec du contenu recyclé certifié GRS

### **Alpaga**

- Préférence pour l’alpaga certifié RAS (Responsible Alpaca Standard)
- Conformité aux Standards Kering pour le Bien-être Animal
- Préférence pour l’alpaga avec du contenu recyclé certifié GRS

### **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 fibres 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 le Standard pour le papier et le bois. 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.

### **Lin**

- Qu’il soit conventionnel ou biologique, le lin a une empreinte environnementale intrinsèquement très faible. Pour améliorer la durabilité de leurs produits, les marques de Kering sont encouragées à augmenter autant que possible leur utilisation du lin (par exemple, dans les mélanges). La disponibilité du lin biologique certifié est actuellement très faible : le lin est une



culture de rotation à cycle court et pour obtenir la certification biologique, les agriculteurs doivent se conformer aux normes associées à l'ensemble des cultures intégrées dans la rotation. Lorsque cela est possible, les fournisseurs doivent s'approvisionner en lin certifié GOTS – mais les difficultés d'approvisionnement en lin certifié ne doivent pas empêcher de sourcer cette matière : même le lin conventionnel est une matière préférable.

- Il convient d'encourager les agriculteurs à adopter les pratiques régénératrices clés pour la culture du lin, et les entreprises de la chaîne d'approvisionnement doivent communiquer ces attentes et soutenir leur mise en œuvre. Ces pratiques sont les suivantes :
  - Le rouissage à la rosée (préférable au rouissage à l'eau, qui nécessite l'utilisation d'eau et le traitement des eaux usées)
  - Les rotations de cultures diversifiées
  - Les cultures de couverture, avec l'utilisation d'espèces variées
  - Le labour réduit ou le semis direct
  - La préservation/restauration des haies et des prairies permanentes dans le paysage
  - Abandonner l'utilisation d'engrais et de pesticides, tout en augmentant l'adoption de pratiques régénératrices (y compris celles mentionnées ci-dessus) afin d'améliorer la qualité des sols et des plantes, en utilisant des intrants biologiques certifiés pendant la période de transition, si nécessaire. Lorsque cela est possible, la certification biologique est à favoriser.
  - Collaborer avec d'autres entreprises et secteurs pour soutenir l'adoption de pratiques biologiques certifiées et régénératrices au niveau des exploitations agricoles, couvrant toutes les cultures en rotation, et pas uniquement le lin.

### 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.

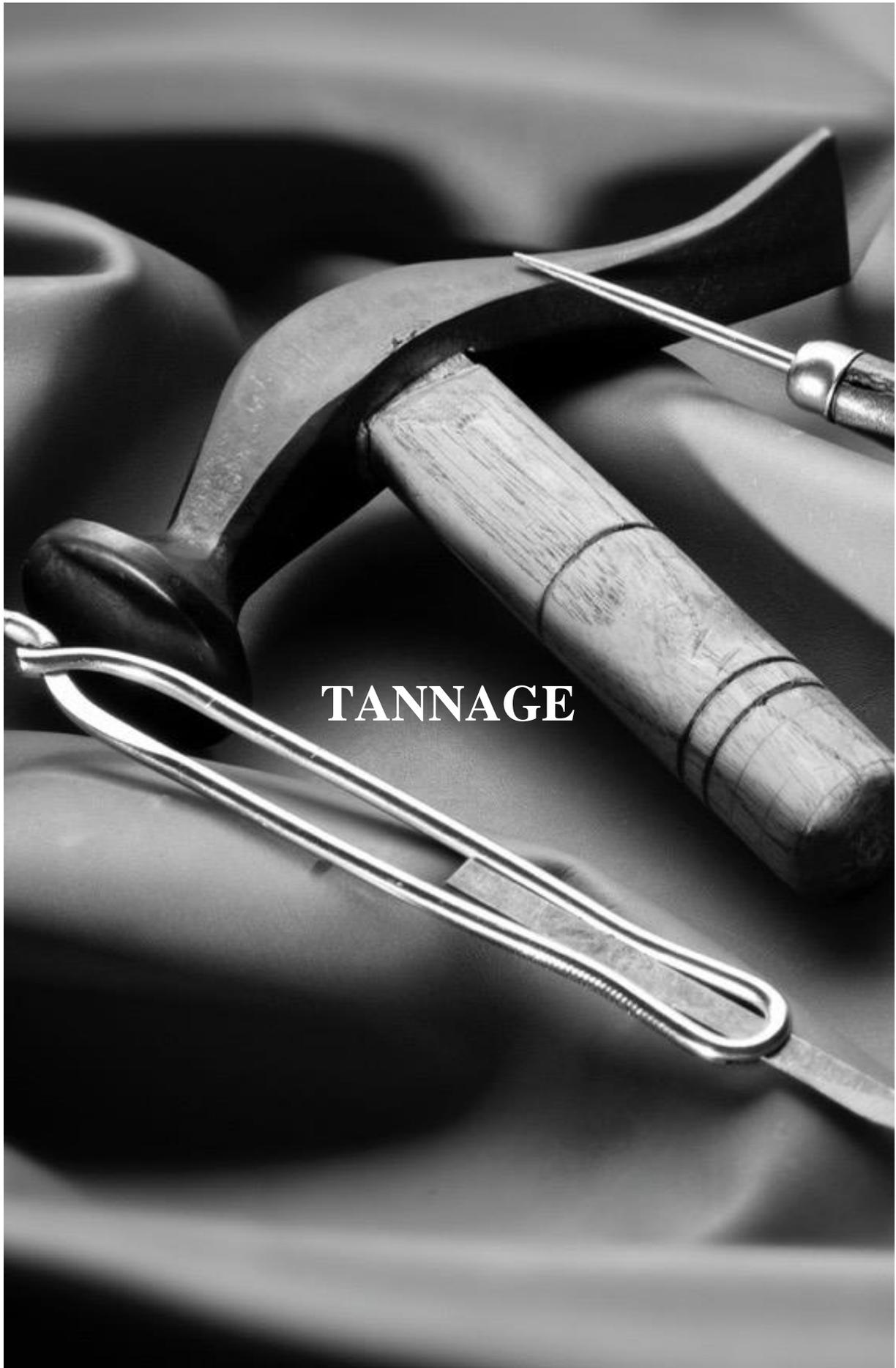
### **Autres produits marins et d'eau douce**

- 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  
RELATIF 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. Un suivi continu réalisé par Kering en Italie a montré qu'au moins 5 % des substances chimiques utilisées dans les tanneries contiennent encore 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](#)
- Abandonner 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 nécessaires pour 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 POUR 2025

© 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 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 de 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 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. 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 de 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 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 pas utiliser de cuir provenant de tanneries inconnues et garantir la traçabilité sur l'ensemble du processus de tannage, jusqu'à l'origine des peaux

Kering ambitionne de maîtriser l'ensemble de sa chaîne d'approvisionnement en cuir permet de 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 fini 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).

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 de fabrication soient externalisées. Au-delà des exigences pour 2025, 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.



## EXIGENCES POUR 2025

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.

© Étendre l'offre de produits tannés sans métaux

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.

Les fournisseurs doivent 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.

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.

Les tanneries doivent progressivement convertir leurs installations et accroître leur pourcentage d'articles sans métaux pour atteindre une production 100 % sans métaux.

© 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 processus de production. 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. La version la plus récente est la MRSL V.3.0. 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 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
- 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



## EXIGENCES POUR 2025

© 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'utilisation des ressources de leur tannerie, et notamment leur consommation d'eau et d'énergie, la qualité de l'eau et la production de déchets. En 2021, Kering a mis en place un portail fournisseurs, 3C, sur lequel les fournisseurs sont invités à indiquer les principaux e-KPI de leurs processus, ainsi que les bonnes pratiques qu'ils appliquent.

© Optimiser la performance environnementale de l'installation

Les installations doivent s'appuyer sur les e-KPI (mentionnés ci-dessus) et mettre en œuvre des systèmes permettant d'améliorer leur performance environnementale (par exemple, ACV sur certains produits, mesure continue de la consommation énergétique dans certains services, etc.).

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 Guide. 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

Viser les meilleurs modèles de certification

Toutes les tanneries produisant du cuir wet-blue, picklé et/ou fini doivent faire vérifier leur performance environnementale. Kering privilégie les certifications

tierces. Cependant, à l'heure actuelle, il n'existe aucun système de certification mondial spécifique aux tanneries.

Le système de certification le plus courant aujourd'hui est celui de Leather Working Group (LWG) (voir ENCADRÉ 2 : Protocole d'audit du LWG). Nous encourageons les tanneries à obtenir la certification LWG, en attendant qu'un système de vérification accrédité puisse garantir l'efficacité des ressources (eau, énergie, produits chimiques, etc.) lors de la phase de transformation et fournisse une approche standardisée permettant d'harmoniser la mise en œuvre d'audits au niveau mondial. Les tanneries doivent être en mesure de fournir les rapports d'audit à Kering sur demande.

En outre, les tanneries doivent s'attacher à mettre en place un système de gestion environnementale vérifié par une tierce partie 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.

© Travailler avec Kering et ses marques à l'abandon progressif du plastique à usage unique

Le plastique est une matière polyvalente et importante qui peut s'avérer être le meilleur choix 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 le Standard Kering pour les plastiques. En général, 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 plastiques 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, le Groupe Kering travaille activement à éliminer tous les plastiques à usage unique de sa chaîne de valeur, comme ceux utilisés pour les emballages, les éléments de protection et le transport.

Les fournisseurs doivent s'attacher à :

- Éliminer tout plastique inutile
- Lorsque cela est possible, utiliser des matières naturelles comme le carton, le papier ou le coton biologique au lieu du plastique (voir les Standards Kering relatifs aux matières premières)
- Si le plastique ne peut pas être remplacé, et seulement pour les emballages et éléments de protection qui ne sont pas visibles par les consommateurs, utiliser du plastique 100 % recyclé et garantir que le plastique est recyclable.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Fixer des objectifs pour le climat 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

### Viser 100 % d'énergie renouvelable

Les fournisseurs sont encouragés à aller vers 100 % d'énergie renouvelable. Dans le cadre des processus de traitement, il est possible d'atteindre cet objectif grâce à :

- L'installation de panneaux photovoltaïques sur les toitures et les parkings des usines
- La signature d'un contrat d'énergie renouvelable avec un fournisseur d'énergie ou l'achat et l'annulation de certificats d'économies d'énergie couvrant la consommation totale d'électricité
- Électrifier tous les usages énergétiques lorsque cela a du sens. Un système de Chauffage, Ventilation et Climatisation (CVC) entièrement électrique basé sur des pompes à chaleur réversibles offre un bon rapport coût-efficacité comparé aux chaudières à combustible conventionnelles. En outre, l'eau chaude de traitement et l'air de séchage jusqu'à 80 °C peuvent être facilement produits grâce à des pompes à chaleur électriques plutôt qu'avec la vapeur produite par une chaudière à vapeur.



### ENCADRÉ 1 : Meilleures techniques disponibles pour le tannage

Kering encourage ses fournisseurs à poursuivre l'optimisation des technologies et des techniques employées afin 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. Le LWG définit des recommandations de performance environnementale pour les fabricants de cuir qui comptent quatre niveaux de performance, illustrés par une médaille : or (85 %), argent (75 %), bronze (65 %) et acceptable (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. Ce groupe a pour objectif de concevoir et de pérenniser un protocole permettant d'évaluer 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



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 fait partie des cinq secteurs industriels les plus polluants au monde.

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 d'environ 19 % par usine avec retour sur investissement en moins de 3 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 cellulosiques, 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 sociale



## EXIGENCES POUR 2025

© 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

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 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 de 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 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. 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 de Kering dans la chaîne d'approvisionnement.

© Ne jamais utiliser de PVC (polychlorure de vinyle) dans les produits et emballages des marques de Kering

Le PVC présente plusieurs risques pour l'environnement et la santé. D'une part, le chlore contenu dans le polymère

peut engendrer la formation de sous-produits toxiques du chlore (par exemple, des dioxines) 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.

D'autre part, des plastifiants doivent être ajoutés au polymère de PVC pour obtenir la douceur et la flexibilité nécessaires aux produits textiles. Ces plastifiants appartiennent généralement à la catégorie des phtalates. La quantité de phtalates représente habituellement entre 30 et 50 % du poids du polymère. Les phtalates sont des substances chimiques considérées comme des perturbateurs endocriniens. La toxicité des phtalates pour le système reproducteur, ainsi que d'autres effets endocriniens dangereux, est connue depuis de nombreuses années. Il est également reconnu que les phtalates sont des substances qui ont tendance à migrer des matériaux en PVC et à entrer en contact avec les utilisateurs. Pour ces raisons, les phtalates sont inclus dans la Liste MRSL de Kering depuis sa première version et leur utilisation est proscrite à toutes les étapes de production des produits des marques de Kering, ainsi que dans toute activité liée aux productions des marques de Kering.

© 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 processus de production. 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. La version la plus récente est la MRSL V.3.0. Consulter l'Annexe : Résumé de la politique Kering pour la gestion des produits chimiques pour plus d'informations.



## EXIGENCES POUR 2025

© Se conformer à 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](#).

© Travailler avec Kering et ses marques à l'abandon progressif du plastique à usage unique

Le plastique est une matière polyvalente et importante qui peut s'avérer être le meilleur choix 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 le Standard Kering pour les plastiques. En général, 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 plastiques 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, le Groupe Kering travaille activement à éliminer tous les plastiques à usage unique de sa chaîne de valeur, comme ceux utilisés pour les emballages, les éléments de protection et le transport.

Les fournisseurs doivent s'attacher à :

- Éliminer tout plastique inutile
- Lorsque cela est possible, utiliser des matières naturelles comme le carton, le papier ou le coton biologique au lieu du plastique (voir les [Standards Kering relatifs aux matières premières](#))
- Si le plastique ne peut pas être remplacé, et seulement pour les emballages et éléments de protection qui ne sont pas visibles par les consommateurs, utiliser du plastique 100 % recyclé et disposer d'une solution de recyclage pour ce plastique.

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 (voir [ENCADRÉ 1](#)).

© 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'utilisation des ressources de leur installation, et notamment leur consommation d'eau et d'énergie, la qualité de l'eau et la production de déchets. En 2021, Kering a mis en place un portail fournisseurs, 3C, sur lequel les fournisseurs sont invités à indiquer les principaux e-KPI de leurs processus, ainsi que les bonnes pratiques qu'ils appliquent.

© Optimiser la performance environnementale de l'installation

Les installations doivent s'appuyer sur les e-KPI (mentionnés ci-dessus) et mettre en œuvre des systèmes afin d'améliorer leur performance environnementale (par exemple, ACV sur certains produits, mesure continue de la consommation énergétique dans certains services, etc.).



## EXIGENCES POUR 2025

### Minimiser les rejets de microfibres

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

- Préférer des fibres continues et/ou renforcées
- Utiliser des techniques de teinture, de finition et de coupe 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 microfibres (circuit fermé ou filtres à microfibres)
- Accroître le pré-lavage et le filtrage des produits finis dans l'usine de production

### 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. 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.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### 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 GRS, sont traitées dans les Standards Kering relatifs aux matières premières (coton, viscose, etc.). En ce qui concerne les processus exclusivement, ne choisissez que les modèles indiqués dans l'ENCADRÉ 2. Il est à noter que le Materials Innovation Lab de Kering (voir ENCADRÉ 1 dans le Guide relatif à la circularité) 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 3)
- Garantir la conformité de tout nouvel équipement avec les standards MTD

Kering favorise également le développement de techniques avancées 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

Se référer à l'ENCADRÉ 4 relatif aux produits en denim et à l'ENCADRÉ 5 relatif aux tissus enduits pour en savoir plus sur ces matières et leurs processus de fabrication spécifiques.

### 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.

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 program Clean by Design (voir ENCADRÉ 6).

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



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### 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 catégories de produits, comme le matelassage, le rembourrage, etc.
- L'utilisation de matières premières recyclées comme le cachemire recyclé, le coton recyclé, etc.
- Décourager l'utilisation de textiles multicomposants qui compromettent la recyclabilité du produit, par exemple les mélanges de fibres naturelles (ex. coton) et synthétiques (ex. élasthane ou polyester). Se référer au paragraphe « Fondamentaux pour la recyclabilité » du [Guide relatif à la circularité](#) pour plus d'informations.
- 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.

### 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.

### Viser 100 % d'énergie renouvelable

Les fournisseurs sont encouragés à aller vers 100 % d'énergie renouvelable. Dans le cadre des processus de traitement, il est possible d'atteindre cet objectif grâce à :

- L'installation de panneaux photovoltaïques sur les toitures et les parkings des usines
- La signature d'un contrat d'énergie renouvelable avec un fournisseur d'énergie ou l'achat et l'annulation de certificats d'économies d'énergie couvrant la consommation totale d'électricité
- Électrifier tous les usages énergétiques lorsque cela a du sens. Un système de Chauffage, Ventilation et Climatisation (CVC) entièrement électrique basé sur des pompes à chaleur réversibles offre un bon rapport coût-efficacité comparé aux chaudières à combustible conventionnelles. En outre, l'eau chaude de traitement et l'air de séchage jusqu'à 80 °C peuvent être facilement produits grâce à des pompes à chaleur électriques plutôt qu'avec la vapeur produite par une chaudière à vapeur.



**ENCADRÉ 1 : 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 2 : Certifications de manufacture textile recommandées

Kering encourage les fournisseurs à adopter des processus de certification complets, qui couvrent les aspects à la fois sociaux et environnementaux, comme des programmes de gestion des substances chimiques et des ressources en eau.

Nom	Standard ou Organisation	Logo	Périmètre géographique	Remarques
<b>TEXTILE PROCESSING</b>				
<b>BlueSign</b>	Bluesign technologies ag		Suisse	Standard pour les sites de production relatif à la gestion responsable des produits chimiques
<b>OEKO TEX STeP</b>	OEKO-TEX Service GmbH		Suisse	Standard pour les sites de production relatif à la gestion responsable des produits chimiques
<b>OEKO TEX "Standard 100 plus" (100 and STeP)</b>	OEKO-TEX Service GmbH		Suisse	Standard 100 (Certification pour les matières et produits finis) et OEKO TEX STeP (Standard pour les sites de production)
<b>Cradle to Cradle</b>	Cradle to Cradle Products Innovation Institute Inc.		États-Unis / Pays-Bas	Programme de certification pour les matières, sous-assemblage et produits finis
<b>4Sustainability CHEM Protocol</b>	Process Factory		Italie	Protocole relatif à la gestion responsable des produits chimiques



### ENCADRÉ 3 : 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 4 : 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 doivent répondre aux exigences de la liste PRSL
3. Les produits chimiques utilisés doivent répondre aux exigences de la liste 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 ces recommandations supplémentaires :

1. Privilégier les produits ayant un pourcentage élevé de contenu bio-sourcé (pour plus d'informations sur les matières de base bio-sourcées, voir le [Guide relatif à l'innovation](#))
2. Rechercher des alternatives appropriées et plus sûres aux substances chimiques dangereuses.



## ENCADRÉ 5 : Produits en denim

**Produits en denim**

La catégorie des produits en denim est très importante pour Kering, car l'industrie du denim anticipe souvent les tendances des développements technologiques en matière de teinture et de finition. Il apparaît donc comme stratégique de fournir certaines indications, notamment en ce qui concerne les attentes supplémentaires. Les produits en denim sont généralement composés d'un tissu de type twill dont les fils sont teints à l'aide de colorants indigo et de colorants au soufre, et les vêtements sont traités pour obtenir des effets de délavage caractéristiques. Incluant des procédés à sec et au mouillé, le cycle de production du denim est l'un des processus textiles les plus gourmands en ressources naturelles en raison du nombre élevé d'étapes de production nécessaires (jusqu'à 33 étapes). Il est reconnu que la teinture des fils et la finition des vêtements sont les deux étapes les plus intensives du cycle de production, car ce sont celles qui consomment le plus d'eau, d'énergie et de substances chimiques, qui produisent le plus de déchets, et pendant lesquelles le risque de conditions de travail dangereuses est élevé. Lors de la conception des produits en denim, ces deux étapes doivent être développées en relation l'une avec l'autre afin de réduire leur impact et les risques tout au long du cycle de production. Kering encourage ses fournisseurs à adopter des objectifs validés scientifiquement pour la mesure et la surveillance des questions environnementales tout au long du cycle de production du denim, ainsi qu'à les appliquer conformément aux réglementations nationales et internationales officielles en matière de santé et de sécurité au travail afin de réguler les conditions de travail et d'assurer le bien-être des travailleurs permanents et ponctuels dans l'usine.

**Fibres**

La fibre la plus utilisée dans les produits en denim est le coton. Les autres fibres utilisées dans les mélanges de coton sont l'élasthane, le polyester PET, le polyamide et les fibres cellulosiques artificielles (par exemple, le lyocell, la viscose et le modal). Mélangées au coton, ces fibres secondaires font obstacle aux possibilités de recyclage en fin de vie des tissus et des vêtements. Pour plus d'informations sur l'approvisionnement en matières premières pour les tissus en denim, se référer aux Standards Kering relatifs aux matières premières (coton, fibres synthétiques et fibres cellulosiques).

**Teinture des fils**

En ce qui concerne la teinture des fils à l'indigo, Kering recommande de choisir des technologies de teinture économes en ressources qui visent à réduire :

- La consommation d'eau, en cherchant à diminuer le nombre de bains de teinture à l'indigo et la quantité d'eau utilisée pour le lavage après teinture. Privilégier les technologies qui permettent la pénétration de la couleur pendant le processus de teinture.
- La consommation d'énergie, en visant à optimiser les technologies et les techniques afin de réduire le nombre de lots de teinture et à privilégier les systèmes de chauffage et d'énergie innovants
- Les rejets d'eaux usées, en cherchant à adopter des technologies et techniques qui réduisent le nombre de lots de teinture à l'indigo, et qui réduisent et recyclent les eaux usées utilisées dans les processus de lavage et de teinture (par exemple, grâce à des technologies sans eau de teinture indigo à la mousse)
- Les déchets, en encourageant les initiatives mises en place pour réduire et recycler les déchets de fils générés au début et à la fin des lots de teinture à l'indigo
- Les substances chimiques, en visant à diminuer les produits chimiques dangereux, y compris les générateurs de sel dans les eaux usées et les effluents finaux, et à privilégier l'indigo pré-réduit produit dans des installations chimiques sûres par rapport aux granulés d'indigo réduits dans des installations de teinture qui peuvent entraîner la formation de sels et des résidus d'aniline dans les effluents aqueux.

Les productions d'indigo synthétique et naturel sont à l'étude pour connaître l'option la plus sûre pour l'utilisateur et déterminer quelle option est associée à une réduction des impacts tout au long des processus de fabrication.



## ENCADRÉ 5 : Produits en denim (*suite*)

### **Finitions des vêtements**

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

- 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
- 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
- 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 collabore avec ses fournisseurs pour réguler l'utilisation des substances chimiques qui ne sont pas encore répertoriées dans sa Liste MRSL, et pour trouver des alternatives plus sûres. Ces substances incluent notamment :

- Le permanganate de potassium, un puissant agent oxydant qui doit être manipulé et appliqué conformément aux instructions spécifiques données par les autorités officielles de régulation des substances chimiques.
- L'hypochlorite de sodium, un agent de blanchiment dont les risques sont liés à la manipulation par les travailleurs et à son niveau de concentration dans les eaux usées, qui doit être surveillé.
- Les substances chimiques alternatives évaluées doivent être conformes aux listes des substances chimiques MRSL/ZDHC et PRSL de Kering.
- Le traitement par sablage présente des risques pour la santé des travailleurs en raison de l'utilisation de poussière de silice lors du processus, qui est associée à des problèmes respiratoires. En raison de ces risques, Kering va éliminer le sablage de ses collections et produits à l'horizon 2025.

Veuillez-vous rapprocher du Kering Materials Innovation Lab pour obtenir les informations mises à jour.



## ENCADRÉ 6 : Clean by Design

L'objectif du programme Clean by Design (Cbd) 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 économies réalisées par les usines de textile en termes d'eau, d'énergie et d'émissions de CO<sub>2</sub> sont comprises entre 10 et 20 %, certaines atteignant même un taux de 50 % grâce à des interventions avec des temps de retour allant généralement de 0 à 2 ans.

En 2013, Kering a commencé à appliquer le programme Clean by Design en Italie. En 2021, Kering s'est associé à d'autres marques ainsi qu'à l'Apparel Impact Institute et à Legambiente pour donner au projet une nouvelle dimension. 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.





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

152



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 d’articles de maroquinerie et de 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 d’articles de maroquinerie et de 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 POUR 2025

### © 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 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 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. 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 de 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 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.

### © 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 processus de production. À cette fin, Kering a adopté une Liste des substances soumises à restriction en fabrication (MRSL). Depuis le 1er 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. 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. La version la plus récente est la MRSL V.3.0.

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



## EXIGENCES POUR 2025

© Ne pas utiliser de cuir provenant de tanneries inconnues et recueillir les informations sur l’origine du cuir acheté

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 fournisseurs 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, et doivent recueillir des informations concernant les principales étapes de traitement du cuir (pays de tannage et d’abattage).

© Ne jamais utiliser de PVC (polychlorure de vinyle) dans les produits et emballages des marques de Kering

Le PVC présente plusieurs risques pour l’environnement et la santé. D’une part, le chlore contenu dans le polymère peut engendrer la formation de sous-produits toxiques du chlore (par exemple, des dioxines) 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.

D’autre part, des plastifiants doivent être ajoutés au polymère de PVC pour obtenir la douceur et la flexibilité nécessaires aux produits textiles. Ces plastifiants appartiennent généralement à la catégorie des phtalates. La quantité de phtalates représente habituellement entre 30 et 50 % du poids du polymère. Les phtalates sont des substances chimiques considérées comme des perturbateurs endocriniens. La toxicité des phtalates pour le système reproducteur, ainsi que d’autres effets endocriniens dangereux, est connue depuis de nombreuses années. Il est également reconnu que les phtalates sont des substances qui ont tendance à migrer des matériaux en PVC et à entrer en contact avec les utilisateurs. Pour ces raisons, les phtalates sont inclus dans la Liste MRSL de Kering depuis sa première version et leur utilisation est proscrite à toutes les étapes de production des produits des marques de Kering, ainsi que dans toute activité liée aux productions des marques de Kering.

© Travailler avec Kering et ses marques à l’abandon progressif du plastique à usage unique

Le plastique est une matière polyvalente et importante qui peut s’avérer être le meilleur choix 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 le [Standard Kering pour les plastiques](#). En général, 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 plastiques 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, le Groupe Kering travaille activement à éliminer tous les plastiques à usage unique de sa chaîne de valeur, comme ceux utilisés pour les emballages, les éléments de protection et le transport.

Les fournisseurs doivent s’attacher à :

- Éliminer tout plastique inutile
- Lorsque cela est possible, utiliser des matières naturelles comme le carton, le papier ou le coton biologique au lieu du plastique (voir les [Standards Kering relatifs aux matières premières](#))
- Si le plastique ne peut pas être remplacé, et seulement pour les emballages et éléments de protection qui ne sont pas visibles par les consommateurs, utiliser du plastique 100 % recyclé et disposer d’une solution de recyclage pour ce plastique.

© 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’utilisation des ressources de leur installation, et notamment leur consommation d’eau et d’énergie, la qualité de l’eau et la production de déchets. En 2021, Kering a mis en place un portail fournisseurs, 3C, sur lequel les fournisseurs sont invités à indiquer les principaux e-KPI de leurs processus, ainsi que les bonnes pratiques qu’ils appliquent.

© Optimiser la performance environnementale de l’installation

Les installations doivent s’appuyer sur les e-KPI (mentionnés ci-dessus) et mettre en œuvre des systèmes afin d’améliorer leur performance environnementale (par exemple, ACV sur certains produits, mesure continue de la consommation énergétique dans certains services, etc.).



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### 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 pour le climat 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.

### Viser 100 % d’énergie renouvelable

Les fournisseurs sont encouragés à aller vers 100 % d’énergie renouvelable. Dans le cadre des processus de traitement, il est relativement simple d’atteindre cet objectif grâce à :

- L’installation de panneaux photovoltaïques sur les toitures et les parkings des usines
- La signature d’un contrat d’énergie renouvelable avec un fournisseur d’énergie ou l’achat et l’annulation de certificats d’économies d’énergie couvrant la consommation totale d’électricité
- Électrifier tous les usages énergétiques lorsque cela a du sens. Un système de Chauffage, Ventilation et Climatisation (CVC) entièrement électrique basé sur des pompes à chaleur réversibles offre un bon rapport coût-efficacité comparé aux chaudières à combustible conventionnelles. En outre, l’eau chaude de traitement et l’air de séchage jusqu’à 80 °C peuvent être facilement produits grâce à des pompes à chaleur électriques plutôt qu’avec la vapeur produite par une chaudière à vapeur.

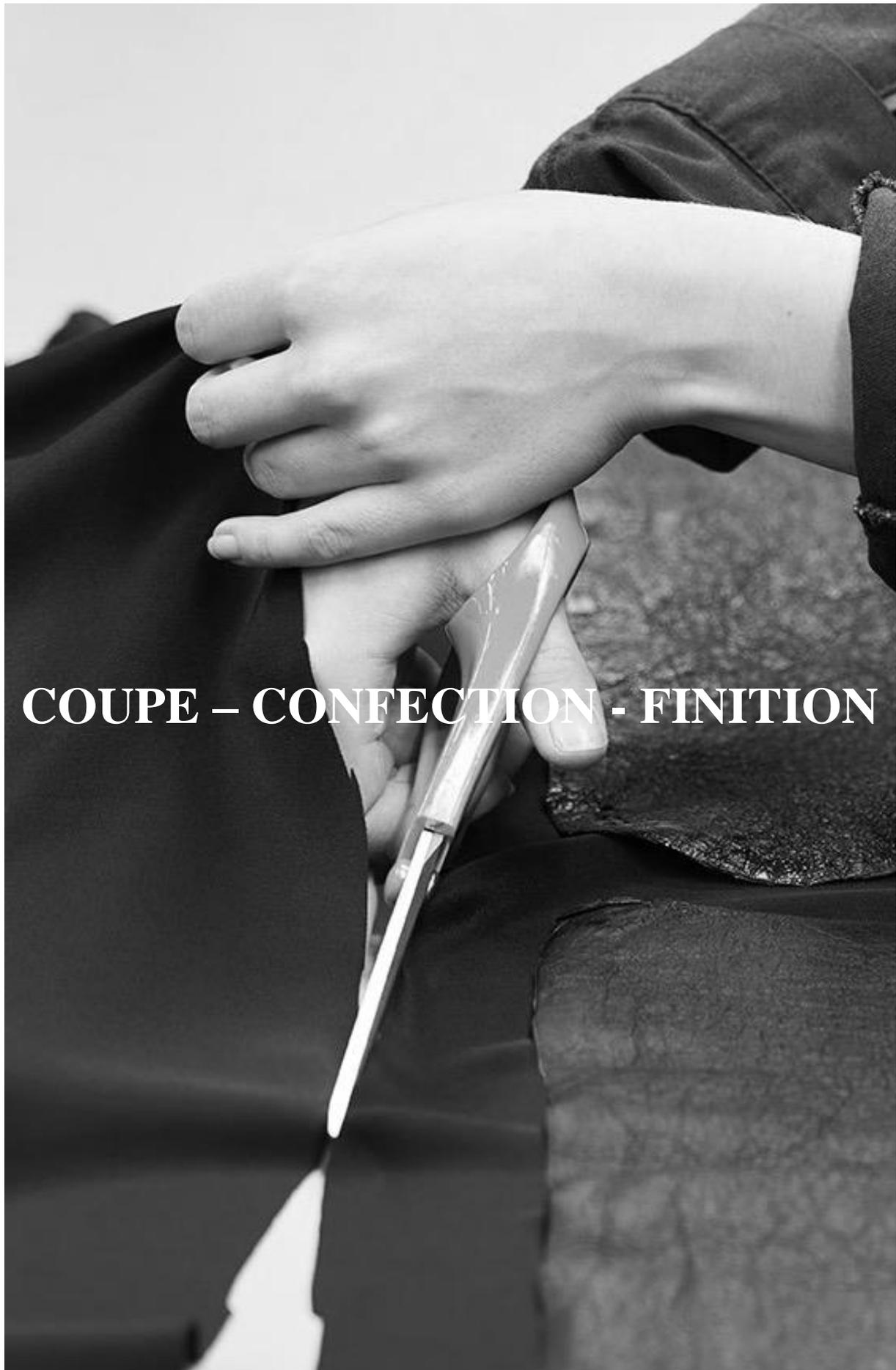


### ENCADRÉ 1 : Récupération des chutes de cuir

- 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.





# COUPE – CONFECTION - FINITION



La production d'articles de prêt-à-porter pour les marques de Kering exige une main-d'œuvre qualifiée. Réalisée en grande partie en Italie, leur fabrication se situe à mi-chemin entre l'artisanat des très petites entreprises et la production industrielle. L'essentiel de l'impact environnemental du prêt-à-porter a lieu aux étapes de production au mouillé qui se déroulent principalement en amont (teinture, impression et finition) et parfois en aval (lavage, finition denim) des activités de coupe, confection et finition, dont les impacts environnementaux les plus importants sont avant tout liés à la production de déchets. La gestion de ces flux de déchets pouvant avoir un impact environnemental très élevé, elle est visée par la législation européenne qui imposera leur recyclage à l'horizon 2025. En Italie, cette obligation a été avancée à 2022 et est donc déjà en vigueur. Les substances chimiques sont utilisées en faibles quantités, bien que les produits détachants constituent une source de préoccupation, car ils peuvent contenir des substances très persistantes après bioaccumulation et potentiellement incluses dans la Liste MRSL de Kering. Contrairement à d'autres branches de l'industrie, la consommation d'énergie et d'eau dans les activités de coupe, de confection et de finition 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. Les dispositifs de repassage, souvent intégrés dans les laboratoires de fabrication de vêtements, sont généralement alimentés par des chaudières à vapeur surdimensionnées par rapport aux besoins réels, entraînant ainsi une importante consommation de combustibles qui doit être progressivement éliminée. 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.

Dans la fabrication de vêtements, les questions de sécurité et de santé, ainsi que les problématiques sociales, 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. Les problèmes courants incluent la surpopulation sur le lieu de travail, l'inconfort thermique dû aux dispositifs de repassage (souvent laissés allumés alors qu'ils ne sont pas en cours d'utilisation) et des capacités de ventilation et de climatisation insuffisantes.

---

Le Standard Kering pour les activités de coupe, confection et finition détaillé ci-après couvre les principales étapes de fabrication. D'autres Standards Kering existent pour la fabrication textile, le filage, le tissage, la teinture, l'impression et la finition.

Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour les activités de coupe, confection et finition :

- 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
- Favoriser le recyclage et la valorisation des déchets
- 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
- Obtenir des certifications
- Développer le recours aux énergies renouvelable



## EXIGENCES POUR 2025

© Respecter la réglementation nationale

Les fournisseurs de Kering ont l'obligation légale de se conformer strictement aux législations nationales et locales 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 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 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. 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 tissus et vêtements 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](#).

© 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 1er 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. 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. La version la plus récente est la MRSL V.3.0.

Pour les activités de coupe, confection et finition, les fournisseurs doivent suivre les recommandations principales 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 gestion adaptée des substances chimiques, passer régulièrement en revue les colles et surtout les produits détachants pour s'assurer de leur conformité avec la Liste MRSL de Kering



## EXIGENCES POUR 2025

Garantir la traçabilité de l'ensemble des composants utilisés

Kering ambitionne de maîtriser l'ensemble de sa chaîne d'approvisionnement 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 fournisseurs de Kering ne doivent pas acheter de matières (tissus, cuir...) et autres composants (fermetures Éclair, boutons, clous, etc.) auprès de négociants ne pouvant pas ou ne souhaitant pas communiquer la provenance de leurs produits, et doivent recueillir des informations concernant les principales étapes de traitement du cuir (pays de tannage et d'abattage).

© Ne jamais utiliser de PVC (polychlorure de vinyle) dans les produits et emballages des marques de Kering

Le PVC présente plusieurs risques pour l'environnement et la santé. D'une part, le chlore contenu dans le polymère peut engendrer la formation de sous-produits toxiques du chlore (par exemple, des dioxines) 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.

D'autre part, des plastifiants doivent être ajoutés au polymère de PVC pour obtenir la douceur et la flexibilité nécessaires aux produits textiles. Ces plastifiants appartiennent généralement à la catégorie des phtalates. La quantité de phtalates représente habituellement entre 30 et 50 % du poids du polymère. Les phtalates sont des substances chimiques considérées comme des perturbateurs endocriniens. La toxicité des phtalates pour le système reproducteur, ainsi que d'autres effets endocriniens dangereux, est connue depuis de nombreuses années. Il est également reconnu que les phtalates sont des substances qui ont tendance à migrer des matériaux en PVC et à entrer en contact avec les utilisateurs. Pour ces raisons, les phtalates sont inclus dans la Liste MRSL de Kering depuis sa première version et leur utilisation est proscrite à toutes les étapes de production des produits des marques de Kering, ainsi que dans toute activité liée aux productions des marques de Kering.

© Travailler avec Kering et ses marques à l'abandon progressif du plastique à usage unique

Le plastique est une matière polyvalente et importante qui peut s'avérer être le meilleur choix 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 le Standard Kering pour les plastiques. En général, 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 plastiques 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, le Groupe Kering travaille activement à éliminer tous les plastiques à usage unique de sa chaîne de valeur, comme ceux utilisés pour les emballages, les éléments de protection et le transport.

Les fournisseurs doivent s'attacher à :

- Éliminer tout plastique inutile
- Lorsque cela est possible, utiliser des matières naturelles comme le carton, le papier ou le coton biologique au lieu du plastique (voir les [Standards Kering relatifs aux matières premières](#))
- Si le plastique ne peut pas être remplacé, et seulement pour les emballages et éléments de protection qui ne sont pas visibles par les consommateurs, utiliser du plastique 100 % recyclé et disposer d'une solution de recyclage pour ce plastique.

© 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'utilisation des ressources de leur installation, et notamment leur consommation d'eau et d'énergie, la qualité de l'eau et la production de déchets. En 2021, Kering a mis en place un portail fournisseurs, 3C, sur lequel les fournisseurs sont invités à indiquer les principaux e-KPI de leurs processus, ainsi que les bonnes pratiques qu'ils appliquent.



## EXIGENCES POUR 2025

### © Optimiser la performance environnementale de l'installation

Les installations doivent s'appuyer sur les e-KPI (mentionnés ci-dessus) et mettre en œuvre des systèmes afin d'améliorer leur performance environnementale (par exemple, ACV sur certains produits, surveillance continue de la consommation énergétique dans certains services, etc.).



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Appliquer les bonnes pratiques

L'impact environnemental le plus important engendré par les activités de coupe, confection et finition est lié à la production de déchets. L'utilisation d'énergie typique des activités tertiaires, à savoir le chauffage, la climatisation, la ventilation et l'éclairage, est plus importante que la consommation d'énergie des machines de fabrication. Les dispositifs de repassage peuvent donner lieu à une consommation de gaz ou d'électricité. 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. La grande majorité des déchets correspond à des matières qui peuvent être triées et recyclées. En particulier, les chutes de tissus propres (sans traces de colle et dissociées de toute autre matière) doivent d'abord être utilisées pour la production de petites pièces (minimisation des déchets), et ensuite être triées par fibre (et si possible par couleur) puis recyclées pour la production de fibres recyclées. Les tissus de qualité inférieure peuvent servir aux matériaux de construction pour l'isolation. Les composants métalliques et plastiques peuvent être dirigés vers des flux de réemploi/recyclage distincts. 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.

Les fournisseurs de coupe, confection et finition ont de nombreuses possibilités de réduire leur consommation d'énergie, grâce à un éclairage efficace, à l'isolation de l'enveloppe de leur bâtiment, à un système de Chauffage Ventilation Climatisation (CVC) efficace, au bon dimensionnement de l'alimentation en vapeur pour le repassage (souvent 5 à 10 fois plus importante que nécessaire) et à une meilleure maîtrise des services énergétiques.

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 pour le climat 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.

### Viser 100 % d'énergie renouvelable

Les fournisseurs sont encouragés à aller vers 100 % d'énergie renouvelable. En ce qui concerne les activités de coupe, confection et finition, il est relativement simple d'atteindre cet objectif grâce à :

- L'installation de panneaux photovoltaïques sur les toitures et les parkings des usines
- La signature d'un contrat d'énergie renouvelable avec un fournisseur d'énergie ou l'achat et l'annulation de certificats d'économies d'énergie couvrant la consommation totale d'électricité
- L'électrification de l'ensemble des usages énergétiques  
Un système de CVC entièrement électrique basé sur des pompes à chaleur réversibles offre un bon rapport coût-efficacité comparé aux chaudières à combustible conventionnelles. De même, il est souvent plus pratique d'installer de petits générateurs de vapeur électriques à proximité des dispositifs de repassage, avec plusieurs redondances, plutôt que d'avoir de grandes chaudières à vapeur centralisées et alimentées par des combustibles fossiles.



**STANDARDS  
RELATIFS AUX  
PRODUITS NON  
DESTINÉS À LA  
VENTE**

---

# EMBALLAGES



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. De plus, 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. Ces impacts pouvant être liés aux emballages, 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.

Ce Standard Kering pour les emballages 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 le produit.

---

Dans ce Standard Kering pour les emballages, 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.

Il 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 sous-tendent le Standard Kering pour les emballages :

- Se conformer aux lois, conventions et réglementations en vigueur
- Respecter la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits
- Réduire la quantité d'emballages utilisés
- Revoir les flux de conditionnement et améliorer le remplissage des cartons
- Ne jamais utiliser de PVC dans les emballages
- Ne pas utiliser de plastique dans les emballages B2C
- Ne pas utiliser de plastique vierge dans les emballages B2B
- Maximiser l'utilisation de contenu recyclé ou certifié
- S'assurer que les emballages sont conçus en vue du recyclage



## EXIGENCES POUR 2025

© Se conformer 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](#).

Réduire la quantité d'emballages utilisés

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.

Revoir les flux de conditionnement et améliorer le remplissage des cartons

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 de Kering 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. 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.

© Ne jamais utiliser de PVC (polychlorure de vinyle) dans les emballages de Kering

Le PVC présente plusieurs risques pour l'environnement et la santé. D'une part, le chlore contenu dans le polymère peut engendrer la formation de sous-produits toxiques du chlore (par exemple, des dioxines) 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.

D'autre part, des plastifiants doivent être ajoutés au polymère de PVC pour obtenir la douceur et la flexibilité nécessaires aux produits textiles. Ces plastifiants appartiennent généralement à la catégorie des phtalates. La quantité de phtalates représente habituellement entre 30 et 50 % du poids du polymère. Les phtalates sont des substances chimiques considérées comme des perturbateurs endocriniens. La toxicité des phtalates pour le système reproducteur, ainsi que d'autres effets endocriniens dangereux, est connue depuis de nombreuses années. Il est également reconnu que les phtalates sont des substances qui ont tendance à migrer des matériaux en PVC et à entrer en contact avec les utilisateurs. Pour ces raisons, les phtalates sont inclus dans la Liste MRSL de Kering depuis sa première version et leur utilisation est proscrite à toutes les étapes de production des produits des marques de Kering, ainsi que dans toute activité liée aux productions des marques de Kering.

Ne pas utiliser de plastique dans les emballages B2C

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 le Standard Kering pour les plastiques. En général, 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 plastiques 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, il convient d'utiliser des matières naturelles comme le carton certifié, le papier ou le coton biologique au lieu du plastique dans les emballages B2C s (voir [ENCADRÉ 2](#)). En ce qui concerne ces matières, consultez la section [Standards Kering relatifs aux matières premières](#).



## EXIGENCES POUR 2025

### © Maximiser l'utilisation de contenu recyclé ou certifié

Qu'il s'agisse d'emballages B2B ou B2C, tous les matériaux utilisés doivent respecter les Exigences pour 2025 des Standards Kering relatifs aux matières premières qui les concernent.

Ces caractéristiques sont listées ici selon un ordre d'importance décroissant défini par Kering :

- Choisir des matières avec du contenu recyclé et certifiées (de préférence GRS), en privilégiant les matières post-consommateur recyclées ou, à défaut, les matières pré-consommateur recyclées, l'objectif étant d'atteindre 100 % de contenu recyclé.
- À défaut, s'approvisionner en matériaux avec contenu bio-sourcé (non issu de ressources fossiles ou de la pétrochimie) et certifié (Biobased ou FSC, etc.).

D'ici 2025, les matières utilisées pour les emballages B2B doivent (voir ENCADRÉ 2) :

- Contenir 100 % de substances recyclées
- Contenir au moins 30 % de contenu post-consommateur recyclé.

### © Respecter les recommandations relatives aux décors

Les emballages conçus et produits pour le compte de Kering doivent respecter strictement la liste d'exclusion d'EuPIA pour les encres et la liste positive de l'AFEI, et ne pas utiliser d'huiles minérales pour les encres papier-carton.

### S'assurer que les emballages sont conçus en vue du recyclage

Un emballage est recyclable s'il respecte certaines conditions :

- La recyclabilité d'un emballage est avérée « dans la pratique et à grande échelle » si l'emballage fait 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, « Pour une nouvelle économie des plastiques », 2020)
- Ses principaux composants, représentant plus de 80 % 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. (voir ENCADRÉ 3)

### Assurer le tri et le recyclage des déchets d'emballages B2B à toutes les étapes de la chaîne logistique

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 recyclés.

Pour les emballages B2B en plastique, en particulier, la collecte des déchets en pratique et à grande échelle doit atteindre un taux de recyclage post-consommateur de 50 % d'ici 2024. (Voir ENCADRÉ 2)



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### La conception en vue du réemploi

Les emballages doivent être conçus en tenant compte de leur fin de vie. Avant la recyclabilité, la préférence est d'abord donnée au réemploi du produit pour un usage identique : l'emballage doit être conçu pour accomplir plusieurs rotations et des dispositions doivent être en place pour rendre possible son réemploi (selon les exigences de la norme de réemploi des emballages, à savoir la norme EN 13429:2004 relative aux emballages et à leur réutilisation).

Le réemploi est particulièrement adapté aux emballages destinés au transport, par exemple :

- Les emballages pour le e-commerce
- Les emballages de palettes et les sangles pour stabiliser et protéger les produits mis sur des palettes
- Les emballages groupés sous forme de boîtes (à l'exclusion du carton)
- Les emballages sous forme de palettes, caisses et boîtes pliables

Leur réemploi garantit la conformité au futur Règlement européen relatif aux emballages et déchets d'emballage (PPWR), prévu mi-2024.

### Privilégier les emballages qui s'inscrivent pleinement dans l'économie circulaire

Afin que les emballages s'inscrivent pleinement dans l'économie circulaire, leur production doit être dissociée de l'extraction des matières premières :

- Utiliser du contenu 100 % recyclé, en privilégiant le contenu recyclé post-consommateur.
- S'assurer que les composants mineurs sont recyclables dans le même processus de recyclage, afin de garantir un emballage 100 % recyclable. (Voir [ENCADRÉ 3](#))



## 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 le carton, les boîtes 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.

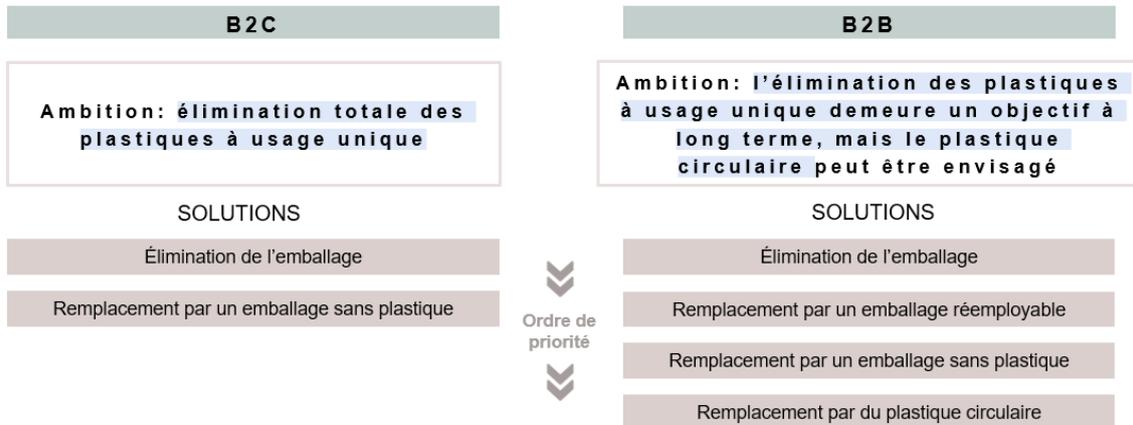
### **Emballages primaires, secondaires et tertiaires**

- 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. Cet emballage permet également d'afficher, de stocker et de protéger les produits, ainsi que d'afficher la marque pendant l'expédition. Les emballages primaire et secondaire se confondent parfois.
- 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.

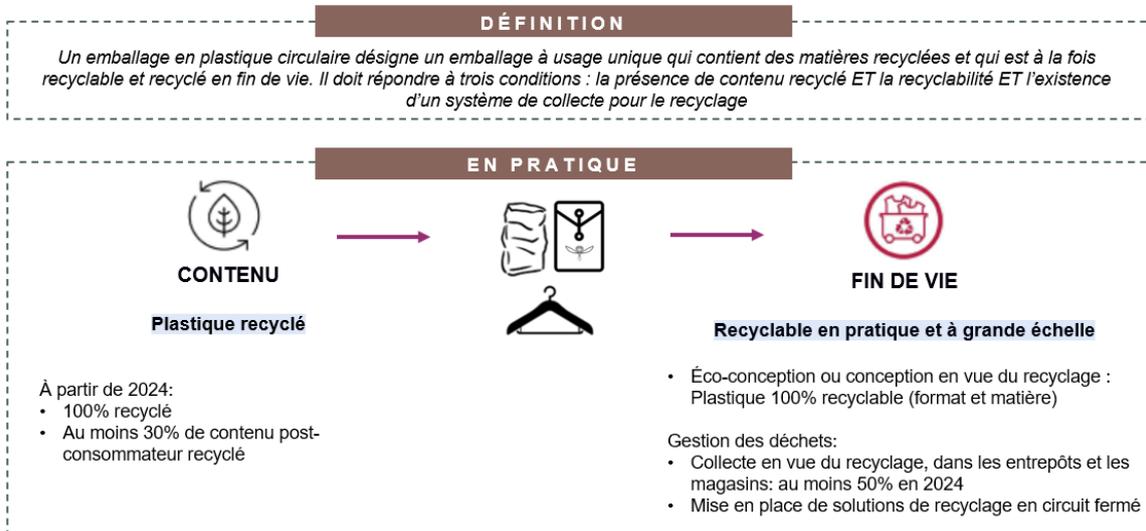
Lors de la définition d'une stratégie emballage, il faut prendre en compte ces trois niveaux d'emballage dans le calcul de l'empreinte environnementale du produit. Une évolution de l'emballage primaire peut avoir un impact important sur les emballages secondaires et tertiaires, en modifiant par exemple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



### Focus sur le plastique circulaire pour les emballages B2B



	<p><b>Post-consommateur</b></p>	<p>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-consommateur ne peut plus être utilisé pour remplir sa fonction initiale.</p> <p>Dans la plupart des cas, les matières post-consommateur sont de moins bonne qualité que les matières pré-consommateur.</p>
	<p><b>Pré-consommateur</b></p>	<p>Externe – Chutes de fabrication issues d'une autre installation industrielle.</p> <p>Interne – Chutes de fabrication issues de nos propres installations industrielles. Dans ce cas, il n'est pas possible de revendre des contenus recyclés car ils sont exclus de la norme ISO 14021.</p>



### ENCADRÉ 3 : Recommandations relatives à la recyclabilité des emballages

#### Un emballage est recyclable s'il respecte certaines conditions :

- La recyclabilité d'un emballage est avérée « dans la pratique et à grande échelle » si l'emballage fait 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, « Pour une nouvelle économie des plastiques », 2020).
- Ses principaux composants, représentant plus de 80 % 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.

Principaux matériaux utilisés pour les emballages recyclables : papier-carton, aluminium, acier, verre et certains types de résine plastique (voir ci-dessous). Plus d'informations sur Circpack.

#### Les emballages en papier

Les emballages en papier-carton ne sont pas systématiquement recyclables. La composition et le design peuvent avoir un impact sur la recyclabilité d'un emballage<sup>1</sup>. C'est la raison pour laquelle, afin d'être considéré comme recyclable, un emballage en papier-carton doit être :

1. Conçu en vue du recyclage, conformément aux normes d'éco-conception comme Circpack par Veolia ou CEREC par Citeo.  
Il peut également obtenir la certification « Conçu en vue du recyclage » :
  - Effectuer des tests de recyclabilité des emballages en carton et papier, conformément à la norme EN 13430 : <https://www.webctp.com/fr/emballages-test-de-recyclabilite>
  - Ou la certification Circpack de Veolia
2. Collecté et recyclé en pratique et à grande échelle, autrement dit atteindre un taux de recyclage post-consommateur de 30 %.

<sup>1</sup> Source: <https://www.cerec-emballages.fr/content/uploads/2022/11/220901-brochure-cerec-compressed.pdf>

#### Les emballages en plastique

Les emballages en plastique ne sont pas systématiquement recyclables. La composition, le format et le design peuvent avoir un impact sur la recyclabilité d'un emballage. C'est la raison pour laquelle, afin d'être considéré comme recyclable, un emballage en plastique doit être :

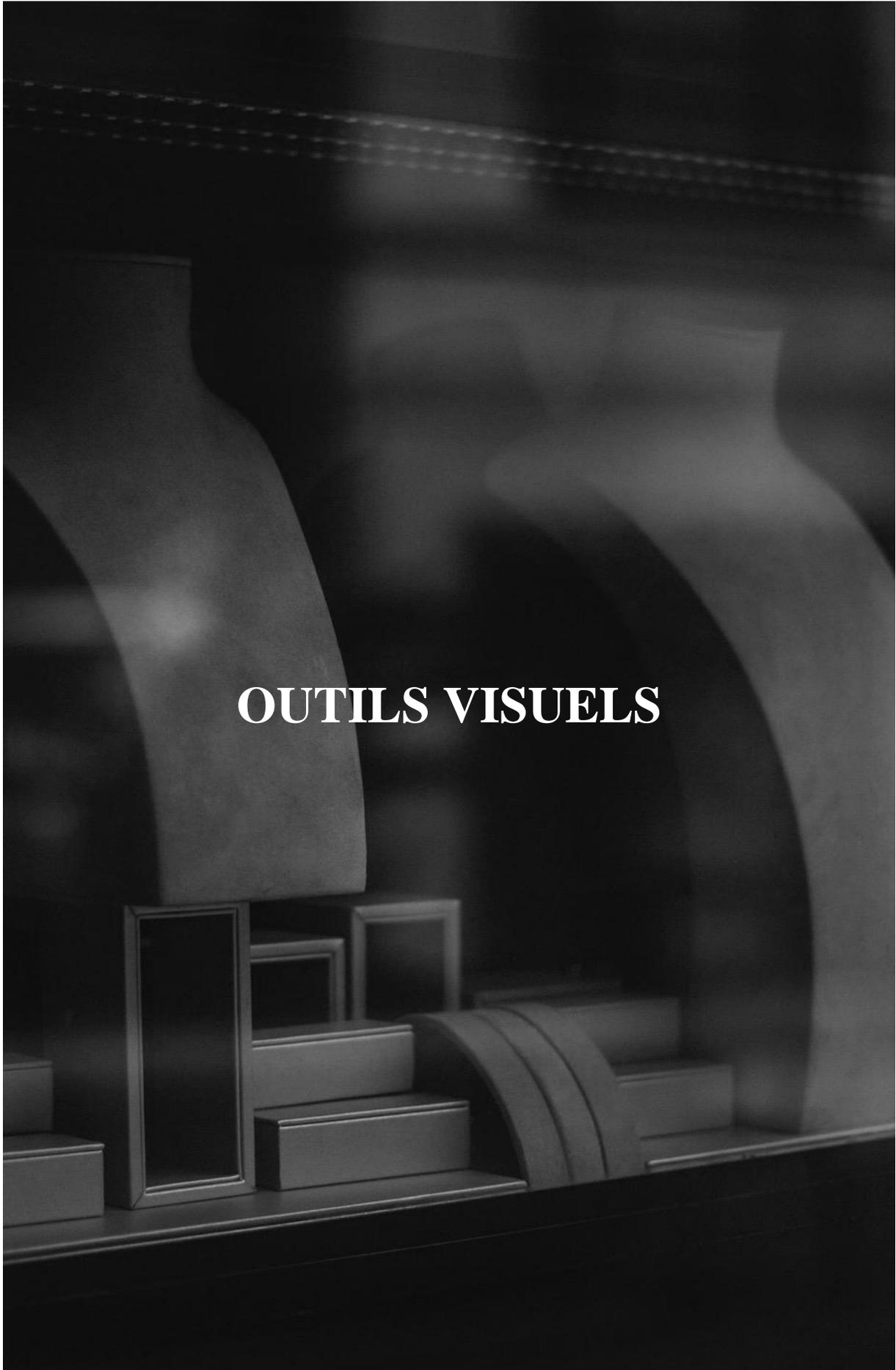
1. Conçu en vue du recyclage, conformément aux normes d'éco-conception comme RecyClass ou COTREP par Citeo.  
Il peut également obtenir la certification « Conçu en vue du recyclage » auprès d'organismes comme : COTREP ou RecyClass
2. Collecté et recyclé en pratique et à grande échelle, autrement dit atteindre un taux de recyclage post-consommateur de 30 %.



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

Cintres	
B2C	B2B
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ne pas utiliser de plastique</li> <li>• Maximiser l'utilisation de contenu recyclé ou certifié</li> <li>• Offrir au client la possibilité de ne pas récupérer le cintre</li> <li>• Recyclabilité ou réutilisation <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Voir <u>ENCADRÉ 3</u> – Recommandations relatives à la recyclabilité</li> <li>○ Privilégier les solutions monomatériaux et éviter l'utilisation de velours afin de faciliter le recyclage.</li> <li>○ Éviter l'utilisation de logos ou de motif iconique afin de faciliter leur réutilisation ou recyclage</li> <li>○ Choisir des fournisseurs disposant d'un système de collecte généralisée des cintres usagés en vue de leur réutilisation ou de leur recyclage</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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</li> <li>• Maximiser l'utilisation de contenu recyclé ou certifié Si le plastique est inévitable, utiliser uniquement du plastique recyclé – Voir <u>ENCADRÉ 2</u></li> <li>• Réutilisation : Concevoir un cintre avec une longue durée de vie et mettre en place des dispositions pour rendre possible son réemploi.</li> <li>• Recyclabilité <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Voir <u>ENCADRÉ 3</u> – Recommandations relatives à la recyclabilité</li> <li>○ Exigences principales pour les cintres en plastique : Éviter les crochets en métal sur les cintres en plastique 100 % monomatériau (PET, PP, HDPE, PS ou matériaux alternatifs) ; Les cintres noirs doivent être évités.</li> </ul> </li> </ul>
Polybag	
B2C	B2B
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ne pas utiliser de plastique</li> <li>• Maximiser l'utilisation de contenu recyclé ou certifié</li> <li>• Réutilisation : tester les polybags réutilisables pour le e-commerce</li> <li>• Recyclabilité : Voir <u>ENCADRÉ 3</u> – Recommandations</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maximiser l'utilisation de contenu recyclé ou certifié</li> <li>• Réutilisation : Concevoir un polybag qui puisse effectuer plusieurs rotations et mettre en place des dispositions pour rendre possible son réemploi.</li> <li>• Recyclabilité <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Voir <u>ENCADRÉ 3</u> – Recommandations relatives à la recyclabilité</li> <li>○ Principales exigences pour les polybags en plastique : Utiliser uniquement du plastique recyclé et transparent, de préférence LDPE N'imprimer que les informations obligatoires</li> </ul> </li> </ul>
Papier et carton	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maximiser l'utilisation de contenu recyclé ou certifié (FSC, Blue Angel)</li> <li>• Réutilisation : Réutiliser autant que possible les cartons ondulés</li> <li>• Recyclabilité <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Voir <u>ENCADRÉ 3</u> – Recommandations relatives à la recyclabilité</li> <li>○ Exigences: 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 ne peut être revendue. Privilégier les solutions monomatériaux et éviter de mélanger le papier avec d'autres matériaux. Ne pas laminer les emballages en papier, cela empêchera toute possibilité de recyclage.</li> </ul> </li> </ul>	





Les outils visuels, également appelés « visual merchandising », sont une composante importante de l'expérience client en boutique et de l'identité des marques. Ils 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 matériaux utilisés 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 sous-tendent les Standards Kering pour les outils visuels :

- Se conformer aux lois, conventions et réglementations en vigueur
- 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
- Ne jamais utiliser de PVC
- Privilégier les matériaux durables qui peuvent être réutilisés plusieurs fois



## EXIGENCES POUR 2025

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

Donner une seconde vie à tous les outils visuels

La destruction des outils visuels n'est pas acceptée. Tous les outils visuels doivent pouvoir bénéficier d'une seconde vie. 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 essentielles 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 l'Exigence pour 2025.

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

Voir le Guide relatif à la circularité

© Ne jamais utiliser de PVC (polychlorure de vinyle) dans les outils visuels de Kering

Le PVC présente plusieurs risques pour l'environnement et la santé. D'une part, le chlore contenu dans le polymère peut engendrer la formation de sous-produits toxiques du chlore (par exemple, des dioxines) 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.

D'autre part, des plastifiants doivent être ajoutés au polymère de PVC pour obtenir la douceur et la flexibilité nécessaires aux produits textiles. Ces plastifiants appartiennent généralement à la catégorie des phtalates. La quantité de phtalates représente habituellement entre 30 et 50 % du poids du polymère. Les phtalates sont des substances chimiques considérées comme des perturbateurs endocriniens. La toxicité des phtalates pour le système reproducteur, ainsi que d'autres effets endocriniens dangereux, est connue depuis de nombreuses années. Il est également reconnu que les phtalates sont des substances qui ont tendance à migrer des matériaux en PVC et à entrer en contact avec les utilisateurs. Pour ces raisons, les phtalates sont inclus dans la Liste MRSL de Kering depuis sa première version et leur utilisation est proscrite à toutes les étapes de production des produits des marques de Kering, ainsi que dans toute activité liée aux productions des marques de Kering.

En raison de ces risques, Kering travaille à éliminer le PVC de 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.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Respecter les bonnes pratiques 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, plastiques, bois, coton) et respecter les Exigences pour 2025 ainsi que les Bonnes pratiques supplémentaires.

### 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, qui est souvent facilement recyclable 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 :

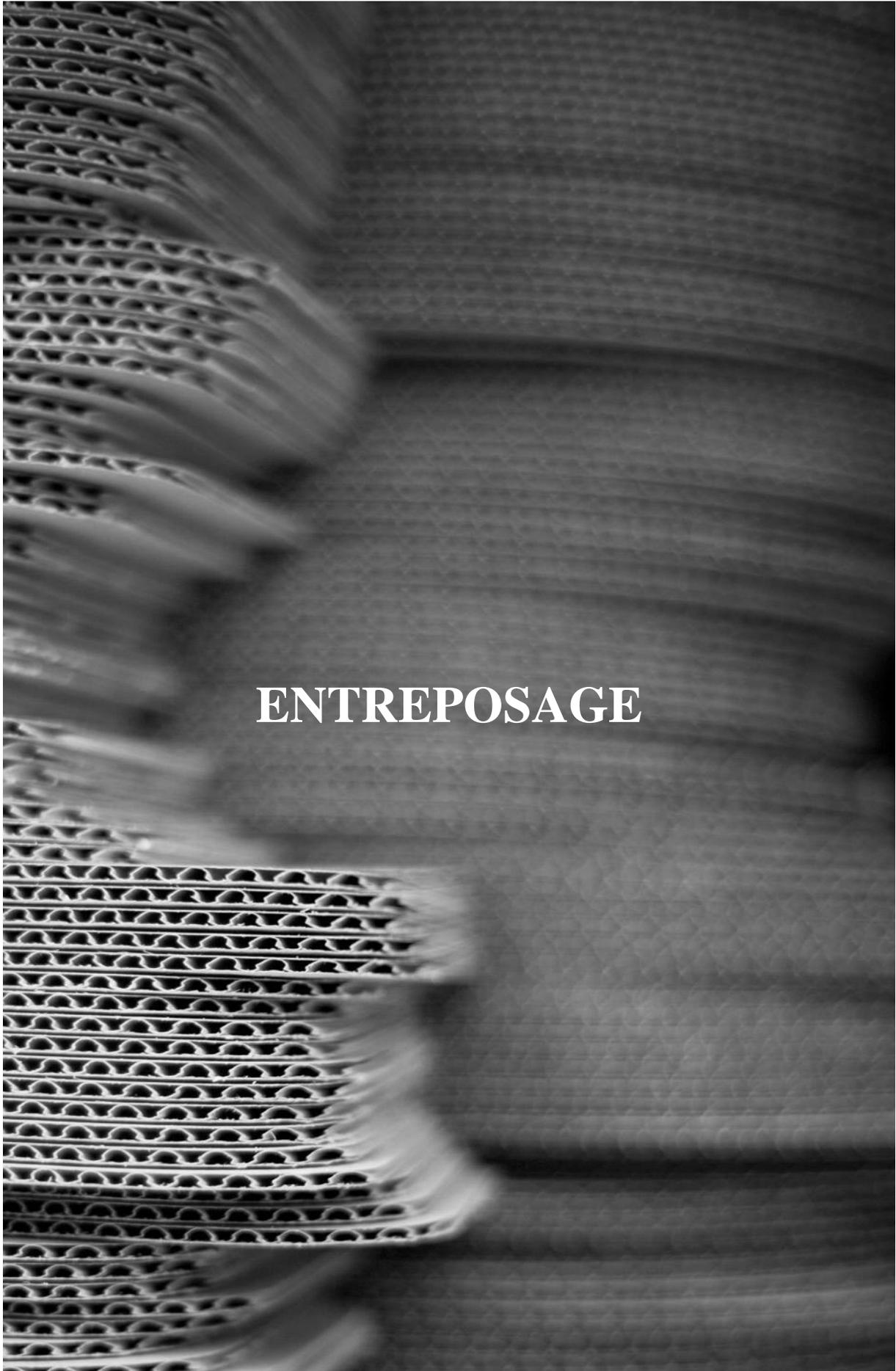
- **La Réserve des Arts** : située à Paris et Marseille (France)
- **Spazio Meta** : située à Milan (Italie)
- **Artstock** : situé à Blajan, près de Toulouse (France)
- **Co-recyclage** : située à Paris (France)
- **Matériuum** : située à Genève (Suisse)
- **EcoSet** : située à Los Angeles (Californie)
- **Remidia** : située à Reggio Emilia (Italie)
- **Materials for the Arts** : située à New York (USA)
- **Miniwizz** : située à Taipei, Taïwan 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.

Un certain nombre d'impacts environnementaux sont liés à ces activités. 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 comparées 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.

Le Standard Kering pour l'entreposage 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 efforts incluent :

- 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

Voici les principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour l'entreposage :

- 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
- 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'autoproduction énergétique en ayant pour objectif des bâtiments à énergie positive
- Promouvoir l'électrification des entrepôts



## EXIGENCES POUR 2025

### © 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.

### © 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 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'entreposage 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 sont pas considérées comme une Exigence pour 2025 mais elles forment un cadre de référence solide permettant de garantir le bien-être au travail.

### © Contribuer de façon proactive à concrétiser la stratégie de développement durable du Groupe, en définissant clairement les objectifs des activités d'entreposage

Les exigences du Standard Kering pour l'entreposage s'appliquent à tous les fournisseurs liés à la distribution B2B et B2C (voir ENCADRÉ 1).

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 annuel 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, ou en transmettant les données portant sur leur consommation de carburants et d'énergie qui permettront à Kering de calculer leur empreinte carbone.

### Se conformer au Standard Kering pour les emballages

Les emballages, en grande partie à usage unique, contribuent à générer d'immenses quantités de déchets à l'échelle mondiale. Kering s'est engagé à réduire significativement les impacts négatifs de ses emballages, notamment ceux liés au plastique, via des actions concrètes :

- © Respecter la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits
- Réduire la quantité d'emballages utilisés
- Revoir les flux de conditionnement et améliorer le remplissage des cartons
- © Ne jamais utiliser de PVC dans les emballages
- Ne pas utiliser de plastique vierge dans les emballages B2B
- © Maximiser l'utilisation de contenu recyclé ou certifié
- © S'assurer que les emballages sont conçus en vue du recyclage

Pour plus d'informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières, se référer au Standard Kering pour les emballages.



## EXIGENCES POUR 2025

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 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, selon un plan de remplacement détaillé.

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 :

- 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. Kering vise à atteindre les 95 % d'ici 2025, pour se rapprocher du zéro production de déchets au sein de sa chaîne logistique.

Adopter des programmes d'élimination durables pour les objets obsolètes

Objets obsolètes, aussi bien dans les marchandises que dans les produits non commercialisés, qui sont stockés dans des 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 revente, 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 le Guide Kering relatif à la circularité).

Concevoir et gérer des sites logistiques durables

En 2021, Kering a publié 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 logistique 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 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, avec une diffusion d'informations (y compris à l'aide d'affichages) et un programme de contrôle spécifiques sur site.



## EXIGENCES POUR 2025

### 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 les fournisseurs de ses marques 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.

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

Chaque année, Kering contrôle étroitement 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 ENCADRÉ 1 : Liste des KPI pour le reporting environnemental).



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

### Atteindre le zéro production de déchets en logistique

Mettre en place un système de gestion des déchets s'inscrivant dans l'économie circulaire afin de devenir zéro déchet et d'atteindre le zéro production de déchets dans la chaîne logistique, avec un objectif de réduction de 100 % 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 :

- Produire sur site une énergie renouvelable qui équivaut aux besoins énergétiques de l'entrepôt ou les excède
- 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 ».

### Proposer de nouveaux emballages conformes aux bonnes pratiques

Les emballages, en grande partie à usage unique, contribuent à générer d'immenses quantités de déchets à l'échelle mondiale. Kering s'attache à mettre en œuvre les bonnes pratiques en matière d'emballage via des actions concrètes :

- Mettre en place un système de réemploi
- Inscrire pleinement les emballages dans l'économie circulaire

Pour plus d'informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières, se référer au Standard Kering pour les emballages.



## 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 [ xx/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 [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**

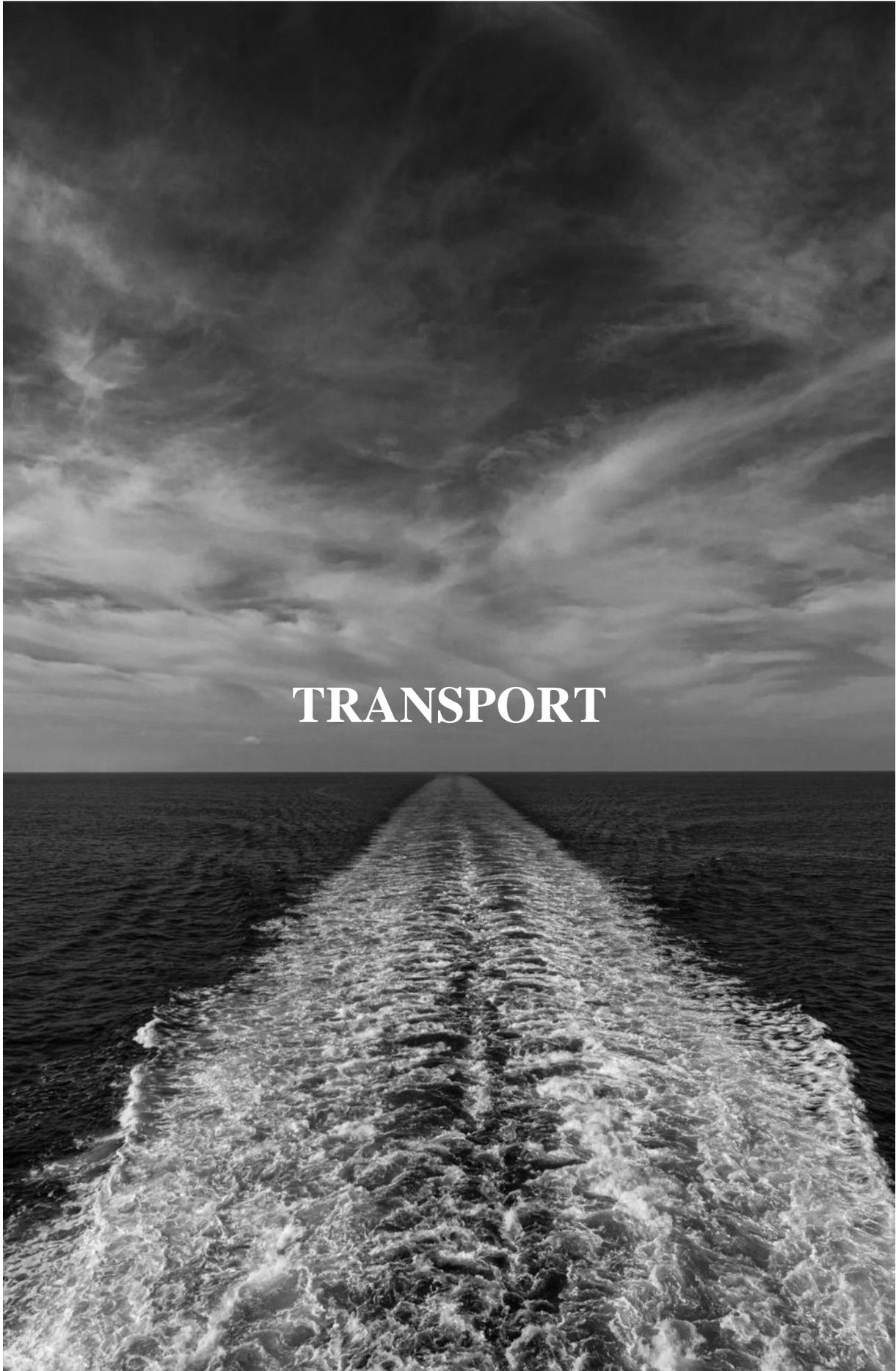
La consommation de carburant des voitures de fonction est-elle disponible ?

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]





# TRANSPORT



Ce Standard s'applique au transport de marchandises, en B2B ou B2C, directement géré ou externalisé par Kering. 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 gaz à effet de serre (GES) figurant au bilan de Kering dans son ensemble : en 2020, 81 % des émissions générées par les opérations du Groupe provenaient des activités de transport. Elles incluent les émissions générées directement ou indirectement dans le cadre des opérations du Groupe, les émissions issues de la consommation d'énergie des sites du Groupe, ainsi que celles générées par les opérations de transport B2B et B2C. Afin d'être conforme à la Directive européenne sur le reporting non financier (NFRD, Non-Financial Reporting Directive), Kering inscrit chaque année les émissions GES liées à ses activités de transport dans son Document d'enregistrement universel.

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 du Groupe 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.

La stratégie climat ambitieuse de Kering inclut un objectif validé scientifiquement centré sur la réduction de ses émissions de GES, aligné sur une trajectoire de réchauffement d'1,5 °C et conforme à l'accord de Paris : réduire de 40 % en absolu ses émissions d'ici 2035, ce qui couvre les scopes 1, 2 et 3 du GHG Protocol. Le Groupe s'est engagé 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 de Kering 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.

Le Standard Kering pour le transport détaillé ci-après comprend 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).

Voici es principes clés qui sous-tendent le Standard Kering pour le transport 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](#)
- Développer et promouvoir une stratégie de développement durable et une feuille de route concernant la réduction des émissions de GES par les fournisseurs
- Faire un reporting détaillé des émissions de GES issues du transport
- Optimiser les itinéraires
- Réduire l'intensité carbone des moyens de transport utilisés en favorisant les moyens de transport les plus efficaces et en promouvant le transfert modal
- Développer des initiatives durables



## EXIGENCES POUR 2025

© 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.

© 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 personnels externes et occasionnels travaillant chez un prestataire/fournisseur ou un partenaire extérieur avec lequel le Groupe et/ou ses marques 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 concrétiser la stratégie de développement durable du Groupe, en élaborant une feuille de route claire concernant les réductions de GES liées 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 leurs émissions de gaz à effet de serre 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 de Kering 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.

Se conformer au Standard Kering pour les emballages

Les emballages, en grande partie à usage unique, contribuent à générer d'immenses quantités de déchets à l'échelle mondiale. Kering s'est engagé à réduire significativement les impacts négatifs de ses emballages, notamment ceux liés au plastique, via des actions concrètes :

- © Respecter la Liste Kering des substances soumises à restriction dans les produits
- Réduire la quantité d'emballages utilisés
- Revoir les flux de conditionnement et améliorer le remplissage des cartons
- © Ne jamais utiliser de PVC dans les emballages
- Ne pas utiliser de plastique vierge dans les emballages B2B
- © Maximiser l'utilisation de contenu recyclé ou certifié
- © S'assurer que les emballages sont conçus en vue du recyclage

Pour plus d'informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières, se référer au [Standard Kering pour les emballages](#).

© Évaluer les émissions de GES

Les fournisseurs doivent régulièrement communiquer à Kering leur performance environnementale liée à leur sélection des moyens de transport, à l'identification du meilleur itinéraire disponible et au facteur d'émission moyen, en portant une attention particulière au fret aérien.



## EXIGENCES POUR 2025

### Améliorer les impacts environnementaux des activités

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 les plus performants, 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 ou équivalent) et de réduire autant que possible les distances à chaque livraison afin de limiter les émissions de CO<sub>2</sub>e.

### Adopter le meilleur modèle de distribution afin de réduire votre empreinte carbone

Il est possible pour les marques de Kering de réduire efficacement les émissions de CO<sub>2</sub> liées au transport en adoptant le meilleur 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 articles dont la livraison n'est pas urgente, en privilégiant le fret maritime et ferroviaire lorsque cela est 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 ENCADRÉ 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 par Kering. 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.



## BONNES PRATIQUES SUPPLÉMENTAIRES

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

Si l'élaboration d'une feuille de route pour réduire les émissions de GES fait partie des exigences essentielles 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 bonne pratique 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 et 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 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. 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., représente une valeur ajoutée considérable. De même, les technologies de Business Intelligence et autres infrastructures digitales, comme les accusés de réception électroniques et 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.

Kering exige de ses fournisseurs qu'ils proposent de tester des solutions techniques innovantes (par exemple, les carburants d'aviation durables [SAF], les livraisons du dernier kilomètre) pour ensuite les mettre en œuvre à plus grande échelle.

### 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.

### Proposer de nouveaux emballages conformes aux bonnes pratiques

Les emballages, en grande partie à usage unique, contribuent à générer d'immenses quantités de déchets à l'échelle mondiale. Kering s'attache à mettre en œuvre de bonnes pratiques dans ce domaine via des actions concrètes :

- Mettre en place un système de réemploi
- Inscire pleinement les emballages dans l'économie circulaire

Pour plus d'informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières, se référer au [Standard Kering pour les emballages](#).



### 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 peuvent nécessiter un grand nombre de palettes et de colis. Lorsqu'il est question de distribution B2B, le Groupe fait référence aux flux visant à réapprovisionner ses 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 de livraison sélectionnés.

#### **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.



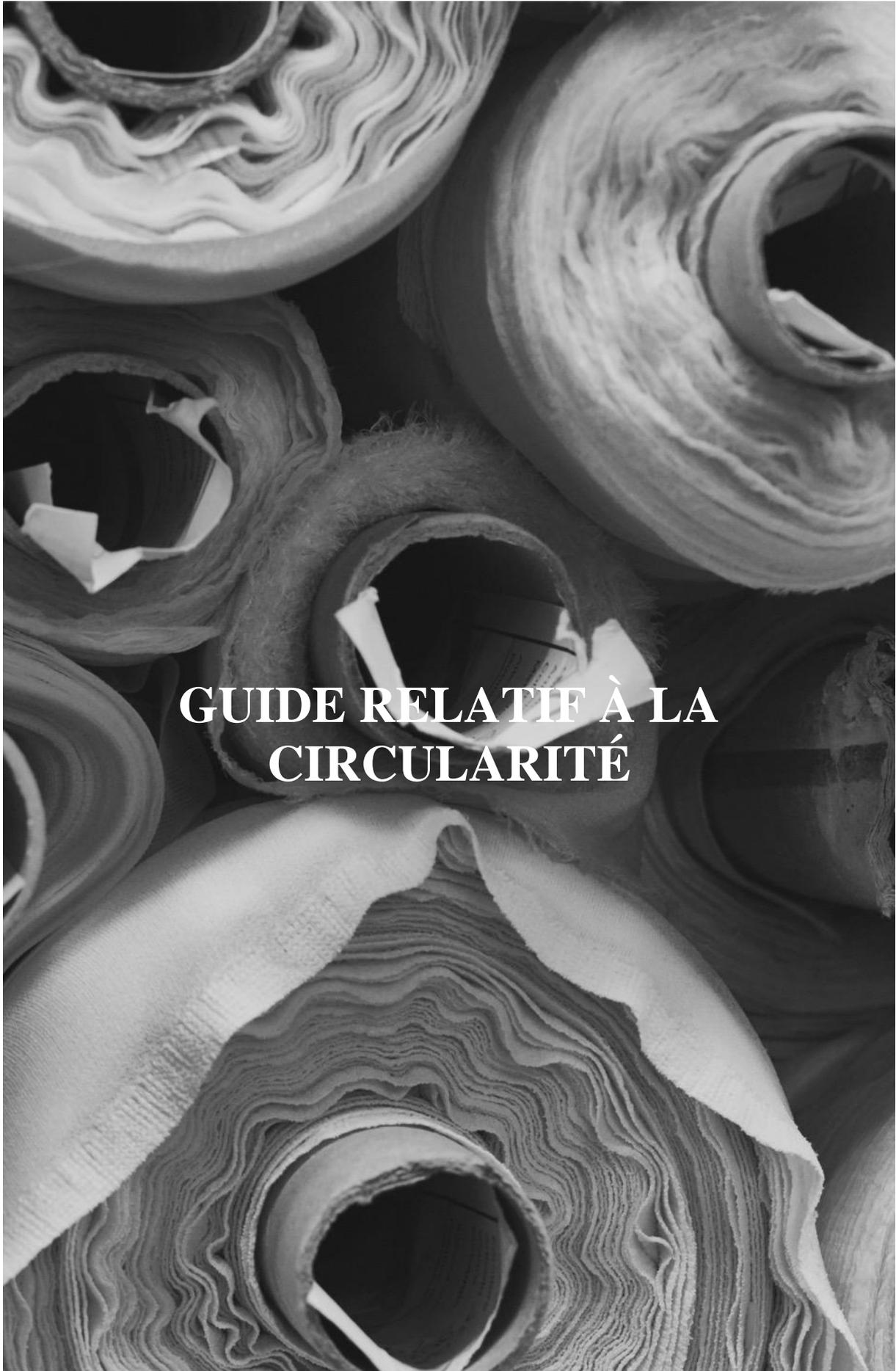
## ENCADRÉ 2 : Reporting sur l’empreinte carbone

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 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, etc.), 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 Kering signé avec les fournisseurs de services de transport.



**GUIDES  
COMPLÉMENTAIRES  
AUX STANDARDS  
KERING**

---



# GUIDE RELATIF À LA CIRCULARITÉ

195



Sortir du triptyque traditionnel « extraire-fabriquer-jeter » implique de repenser nos manières de produire, d'utiliser et d'allonger la durée de vie de nos produits. Allonger la durabilité des produits tout en réduisant les volumes de production permet de diminuer la dépendance à l'égard des matières vierges et d'éviter la destruction de produits. La promotion d'une économie circulaire, tirant au maximum partie des ressources à toutes les étapes de leur cycle de vie, facilite leur transformation finale en nouvelles matières premières et en nouveaux produits grâce au réemploi, à la réparation et au recyclage. Depuis 2020, Kering a amélioré la méthodologie de son outils EP&L, en y incluant notamment l'usage et la fin de vie des produits, permettant de ce fait l'analyse de l'impact environnemental des comportements du consommateur durant ces étapes du cycle de vie. Le champ d'action ainsi 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. En 2021, Kering a publié son rapport « Coming Full Circle », auquel se conforme ce guide.

Ce guide vise à promouvoir les principes de l'économie circulaire. Il s'applique aux produits finis ainsi qu'aux ressources pré- et post-consommateur. Les ressources pré-consommateur incluent par exemple les chutes de production, les produits endommagés et semi-finis et les invendus. Les ressources post-consommateur incluent les produits, les emballages et les outils visuels. Il est à noter que des recommandations spécifiques sont données pour les emballages et les outils visuels dans les sections dédiées des Standards Kering.

Les principes du Guide Kering relatif à la circularité viennent renforcer la créativité, les savoir-faire d'exception, la qualité et la longévité qui définissent Kering : Ils ne cherchent pas à restreindre l'innovation, mais à l'accompagner. Ils doivent être lus parallèlement aux « Fondamentaux pour la durabilité » et aux « Fondamentaux pour la recyclabilité ». Tous les termes utiles sont définis dans le Glossaire inclus à la fin des Standards Kering.



Ce Guide relatif à la circularité repose sur les trois piliers suivants, qui sont conformes au rapport « Coming Full Circle » de Kering :

1. Garantir un approvisionnement durable et une production propre
2. Façonner un luxe durable
3. Donner une seconde vie au luxe

### **(1) Garantir un approvisionnement durable et une production propre**

#### Mettre en œuvre les principes de l'approvisionnement durable

Kering est convaincu que les efforts pour une économie circulaire commencent par les matières. Celles-ci ne doivent pas seulement être de haute qualité, ce qui peut être garanti par le protocole de durabilité intrinsèque (voir les « Fondamentaux pour la durabilité ») ; elles doivent aussi être produites d'une manière qui restaure et respecte les écosystèmes. L'approvisionnement durable vise à diminuer la dépendance à l'égard des matières vierges conventionnelles et à éviter la production de déchets. Les matières vierges sont issues de pratiques agricoles régénératrices conformes aux Standards Kering (se référer aux directives spécifiques à chaque matière dans les chapitres correspondants des présents Standards). Les matières de récupération incluent les fibres ou les matières issues de vêtements post-consommateur ou de ressources pré-consommateur, comme les chutes de production, les produits semi-finis ou endommagés et les invendus, qui sont ensuite réintégrés dans la chaîne d'approvisionnement sous forme de matières recyclées ou upcyclées grâce à différents processus de transformation.

En résumé, l'approvisionnement durable inclut :

- Des matières issues de l'agriculture régénératrice
- Des matières récupérées et recyclées ou upcyclées

#### Choisir des matières issues de déchets post-consommateur pour la conception de produits issus de l'upcycling ou upcyclés

L'upcycling désigne un procédé consistant à transformer en boucle fermée des matières qui auraient sinon été mises au rebut en « nouveaux » produits d'une valeur marchande supérieure. Plusieurs techniques peuvent être utilisées à cette fin, comme le désassemblage, la recoloration ou la réimpression. Le produit final contient alors des matières dites upcyclées, ce qui peut être attesté par des certifications (voir le Guide relatif aux allégations).

Pour l'upcycling, il convient de privilégier :

- Les matières issues de déchets post-consommateur, comme les vêtements ou les uniformes usagés

- Les déchets pré-consommateur, comme les chutes de production, les produits endommagés et semi-finis ou les invendus

L'upcycling de ces matériaux permettra d'éviter leur destruction et l'extraction de matériaux vierges.

Remarque :

- S'approvisionner en vêtements post-consommateur complexifie la mise à conformité (REACH, PRSL, Standards Kering) et requière des protocoles de tests rigoureux. Ce processus peut être facilité par l'utilisation de vêtements issus de la marque elle-même et collectés par le biais d'un dispositif en circuit fermé.
- Kering ne considère pas le recours à des matières inutilisées (issues de précédentes collections) comme de l'upcycling. L'optimisation des stocks est considérée comme la principale priorité des marques, avant l'approvisionnement en nouvelles matières.

#### Utiliser des déchets pré- ou post-consommateur, comme des chutes de production pour recycler.

Le recyclage est un procédé qui consiste à ramener un produit ou un composant à l'état de matières ou de substances de base, puis à les transformer en nouvelles matières dites « recyclées » ou avec des « éléments recyclés ». Un produit contenant des matières recyclées n'est pas systématiquement recyclable. Compte tenu de la perte d'énergie et de valeur entraînée par le processus de recyclage, celui-ci doit seulement être une solution de dernier recours dans une économie circulaire (voir ENCADRÉ 1).

Nos exigences :

- Privilégier les matières avec des éléments recyclés plutôt que biosourcés
- Privilégier les matières avec des éléments recyclés utilisant (par ordre de priorité) :
  - Les matières de base issues de déchets post-consommateur, comme les vêtements usés ou les uniformes usagés
  - Les déchets pré-consommateur, comme les chutes de production ou les produits endommagés et semi-finis



Remarque :

- À l'heure actuelle, il n'existe pas de certification adaptée pour les matières produites à partir de produits pré-consommateur inutilisés. Bien qu'ils puissent être utilisés pour créer de « nouveaux » produits, ces derniers ne peuvent alors prétendre être faits de « matières recyclées » (voir le [Guide relatif aux allégations](#))
- Les matières recyclées produites à partir d'emballages, comme les bouteilles PET, doivent être vues comme une étape intermédiaire dans la mise en place d'une démarche de développement durable, et non comme une action s'inscrivant dans le cadre de l'économie circulaire.

Pour plus d'informations sur le recyclage, se référer à la « Section 3 : Donner une seconde vie au luxe » du « [Guide relatif à la circularité](#) » ou au document dédié « [Fondamentaux pour la recyclabilité](#) ».

### Mettre en œuvre les principes de la production propre

Les processus de production propre ne génèrent ni déchets ni pollution. Cela comprend l'optimisation de la consommation d'eau et d'énergie, une moindre utilisation d'intrants chimiques ainsi que l'amélioration de l'efficacité globale. L'organisation non gouvernementale « Clean by Design » fournit pour cela une méthodologie dédiée. De plus, la liste des substances soumises à restriction dans les produits (PRSL) aide les fournisseurs et les façonniers à se conformer aux exigences de Kering relatives à la fabrication et à la vente de produits sûrs, dépourvus de toute substance néfaste, toxique ou dangereuse.

### Éviter les rejets de microfibres tout au long du cycle de vie du produit

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. Ces rejets engendrent également une pollution des sols, dont les conséquences exactes sont encore inconnues. Ceux-ci peuvent se produire lors de la fabrication des fils et des tissus, ainsi que lors de la phase d'utilisation du produit par le consommateur. Kering a conscience que les microfibres se détachent des vêtements tout au long de leur cycle de vie, y compris lors de leur fin de vie, et se préoccupe de la pollution éventuelle des fibres synthétiques et naturelles.

Les actions à l'échelle pré-consommateur préventives permettant de limiter les impacts potentiels des microfibres comprennent notamment :

- L'adoption de principes d'éco-conception, en mettant en place des méthodes de test normalisées et des analyses de la dégradation des fibres en lien avec les différents paramètres de production

(comme ceux mis au point par The Microfibre Consortium).

Kering se réfère également aux indications de The Microfibre Consortium pour diminuer la formation et les rejets de microfibres dans les eaux usées et les cours d'eau. Ces indications, établies avec ZDHC, se destinent aux maisons et aux fabricants et incluent :

(actions visant à limiter la formation de microfibres)

- Utiliser des machines de teinture/lavage à faible abrasion.
- Utiliser des agents lubrifiants lors du traitement afin de limiter le frottement inter-fibres et fibre-métal.
- Diminuer les temps de traitement.
- Utiliser des fils propres et préférer le flamage au biopolissage.

(actions visant à réduire les rejets)

- Diminuer la consommation d'eau afin d'augmenter le temps de séjour dans l'usine de traitement des effluents, en particulier pour la sédimentation gravitaire.
- Si des techniques de floculation sont utilisées pour éliminer la couleur, examiner des options susceptibles d'agréger d'autres solides, et notamment des microfibres.
- Garantir que les évacuations du clarificateur sont propres et parfaitement horizontales afin d'éviter l'effet canal, une situation dans laquelle des débits localisés élevés rejettent les solides hors du clarificateur.
- Envisager l'ultrafiltration, la nanofiltration ou l'osmose inverse pour éliminer tous les solides (envisager les bioréacteurs à membrane avec filtration intégrale pour les nouvelles usines de traitement des effluents). Envisager la filtration sur machine.
- Éviter l'épandage des boues d'épuration.

Sensibiliser les consommateurs aux actions préventives à mettre en place lors de la phase d'utilisation pour limiter les impacts potentiels des microfibres :

- Diminuer la fréquence de lavage des vêtements et linges de maison, et laver de préférence à basse température (30 degrés) avec une vitesse d'essorage plus lente, entre 400 et 600 tours par minute (à titre indicatif : 400 tours par minute pour le linge délicat, contre 1 400 pour un programme coton classique).
- Utiliser un lave-linge à chargement frontal lorsque cela est possible.
- Installer un filtre à microfibres dans le lave-linge.
- Utiliser des filets à linge, qui permettent de réduire le nombre de microfibres qui pourraient s'échapper vers les cours d'eau et les océans à cause du lavage.
- Faire sécher le linge sur un étendoir plutôt qu'au sèche-linge.



Les actions à l'échelle préventives permettant de limiter les impacts potentiels des microfibrilles comprennent notamment :

- Intégrer la fin de vie aux principes de l'éco-conception.
- Œuvrer en faveur d'une chaîne d'approvisionnement aval durable, étant donné que la majorité des rejets de microplastiques surviennent lorsqu'un produit arrive en fin de vie (Plastic Leak Study de Quantis)

Limiter l'impact des microfibrilles une fois rejetées dans la nature n'est pas une option. Des systèmes de filtration doivent être mis en place pour prévenir leur rejet. Les fibres biodégradables ou compostables ne peuvent être considérées comme une solution éventuelle au problème des microfibrilles.

### Garantir des conditions de travail justes

Les conditions de travail justes n'englobent pas que l'aspect social, elles couvrent le paysage global dans lequel s'inscrit la chaîne d'approvisionnement fragmentée des marques de mode. Négliger la dimension sociale d'une transition circulaire présente le risque de reproduire les comportements négatifs observés dans notre système linéaire actuel. La transition juste est un principe, un processus et une pratique. Elle postule qu'il est à la fois possible et souhaitable de faire cohabiter une économie viable et un environnement vivable. La concrétisation de cette vision doit être juste et ne pas nuire à la santé, à l'environnement, au travail ou aux actifs économiques des travailleurs. Récemment, plusieurs acteurs ont cherché à unir les principes de l'économie circulaire à ceux de la transition juste pour trouver un moyen de faire advenir une transition circulaire juste dans l'industrie du textile et de la mode. Cela signifie qu'une démarche d'économie circulaire doit aller au-delà du recyclage, de la gestion des déchets et des solutions technologiques, pour prendre également en compte les enjeux sociaux.

#### **(2) Façonner un luxe durable**

### Adopter une approche holistique de la durabilité : concevoir des produits à haute durabilité intrinsèque et organiser les collections pour maximiser la durabilité extrinsèque.

La Fondation Ellen MacArthur a révélé que la durée de vie moyenne des vêtements a diminué de 36 % depuis 2005, alors que leur consommation a continué à augmenter. La transition circulaire a besoin de vêtements durables, qui contrecarrent la culture du « tout jetable » prédominante dans notre système linéaire actuel. Cela doit s'accompagner d'une modification des comportements de consommation, ainsi que d'une réduction des volumes de production. L'intérêt croissant de l'industrie pour la

durabilité a engendré plusieurs projets de recherche, dans lesquels Kering est activement impliqué. Le premier est une publication scientifique, parue en octobre 2022 : *Different dimensions of Durability in the luxury fashion industry: An analysis Framework to Conduct a Literature Review* (Vanacker et al., 2022).

Les résultats de ces recherches indiquent que la durabilité doit être considérée de manière holistique, en prenant en compte sa dimension intrinsèque et extrinsèque tout au long du cycle de vie des matières premières et des produits finis.

- La durabilité intrinsèque d'un produit désigne sa résistance à l'usure. Elle peut être quantifiée avec des tests de durabilité intrinsèque menés à la fois sur les matériaux et sur le produit fini.
- La durabilité extrinsèque désigne quant à elle les changements externes qui influencent les préférences de l'utilisateur. L'attachement à un produit sur le long terme dépend directement des évolutions sociétales, des tendances et des expériences personnelles de l'utilisateur, comme les changements corporels, qui altèrent l'ajustement. Compte tenu de sa nature subjective, cette dimension est plus difficilement quantifiable.

Pour des recommandations plus détaillées, veuillez consulter la section complémentaire « Fondamentaux pour la durabilité ».

*Respecter la hiérarchie des principes lors de la conception.*

Le luxe doit être fait pour durer. Cela peut passer par différentes approches, tant que cette hiérarchie est respectée (voir ENCADRÉ 1) :

- (1) Réutiliser est l'option à privilégier
- (2) Réparer permet de conserver plus longtemps ses vêtements

### Permettre le réemploi : augmenter la durabilité des produits et imaginer des business models innovants

Optimiser les deux dimensions de la durabilité permettra de créer des vêtements plus durables et susceptibles d'être portés par plusieurs personnes. Pour des directives plus détaillées, se référer aux « Fondamentaux pour la durabilité ». Promouvoir des business models alternatifs, comme la seconde main ou la location, multiplie les opportunités de réemploi et d'allongement de la durée de vie des produits. En ce qui concerne ce dernier point, plusieurs communautés du Sud global montrent l'exemple en intégrant continuellement et efficacement les savoirs autochtones dans des systèmes circulaires à petite et grande échelle. Par conséquent, les stratégies de durabilité doivent placer l'humain au centre, conformément aux principes de la transition juste. Pour en savoir plus sur l'intersection entre durabilité des



vêtements, économie circulaire et transition juste, vous pouvez consulter une seconde publication scientifique à laquelle Kering a contribué : *Circularity, Garment Durability, and Just Transition: Understanding the Trinary Interrelationship through an Integrative Literature Review* (Vanacker et al., 2023).

### Généraliser la réparation : écoconcevoir pour la réparabilité et proposer des services de réparation

Sur le plan intrinsèque, la réparabilité des produits doit être optimisée (voir [ENCADRÉ 2](#)) en prenant en compte les défauts courants, présents dès la phase de conception (voir [ENCADRÉ 3](#)). Sur le plan extrinsèque, le service après-vente et la mise à disposition de services de réparation doivent faire partie intégrante de la démarche circulaire des marques. Il est donc extrêmement important pour Kering de garantir que les articles continuent à être utilisés en offrant des services de réparation de qualité et en fournissant aux consommateurs des informations claires sur les réparations possibles, leur prix et la démarche à suivre. En outre, cela permet aux produits de conserver une valeur de revente plus élevée et augmente les chances de réemploi.

#### **(3) Donner une seconde vie au luxe**

### Considérer le recyclage comme dernier recours, après le réemploi, et privilégier les systèmes en circuit fermé

Kering encourage ses marques à créer des produits qui dureront le plus longtemps possible. Bien que la recyclabilité d'un produit et de ses composants (y compris les tissus et finitions) doivent être pris en compte, le recyclage doit arriver uniquement en dernier recours, et ne constitue pas un objectif en lui-même.

- Afin de garantir que les matières conservent la valeur la plus élevée possible, le recyclage en circuit fermé au sein d'une même industrie doit être l'option privilégiée, afin de stimuler une écoconception pour la recyclabilité et l'innovation des matières et d'augmenter la demande en matières recyclées. Lorsque les produits finis sont recyclés en matériaux pour d'autres industries ou applications (circuits semi-fermés et ouverts), ceux-ci doivent être conçus pour être recyclables.
- Préalablement au choix d'une matière, d'un tissu ou d'un emballage, les marques et fournisseurs doivent réfléchir à leur fin de vie (voir [ENCADRÉ 4](#)), avec pour objectif d'éviter leur destruction. Nous entendons par destruction :
  - Les combustibles solides de récupération (CSR)

- L'incinération, même avec récupération d'énergie
- La fin de vie en décharge

Pour en savoir plus sur les différentes étapes, se référer à l'[ENCADRÉ 5](#) « Des vêtements aux matières circulaires » et aux « [Fondamentaux pour la recyclabilité](#) » qui l'accompagnent.

### Décourager la promotion de fibres biodégradables ou compostables

Dans une économie circulaire, l'écoconception en vue du recyclage permet de conserver plus longtemps la valeur de la matière dans l'économie. Celle-ci est donc à privilégier par rapport à la conception en vue du compostage.

En fonction de la matière, 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 si les nutriments d'origine organique contenus dans le produit ou l'emballage seraient perdus s'ils n'étaient pas compostés, et s'il permet un retour des composants au sol sous la forme de fertilisant ou d'amendement. Par exemple, les déchets ménagers compostés sont 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 plastique n'est donc plus disponible pour être réutilisé, ni pour apporter des nutriments au sol. Composter un plastique compostable n'est pas du recyclage.

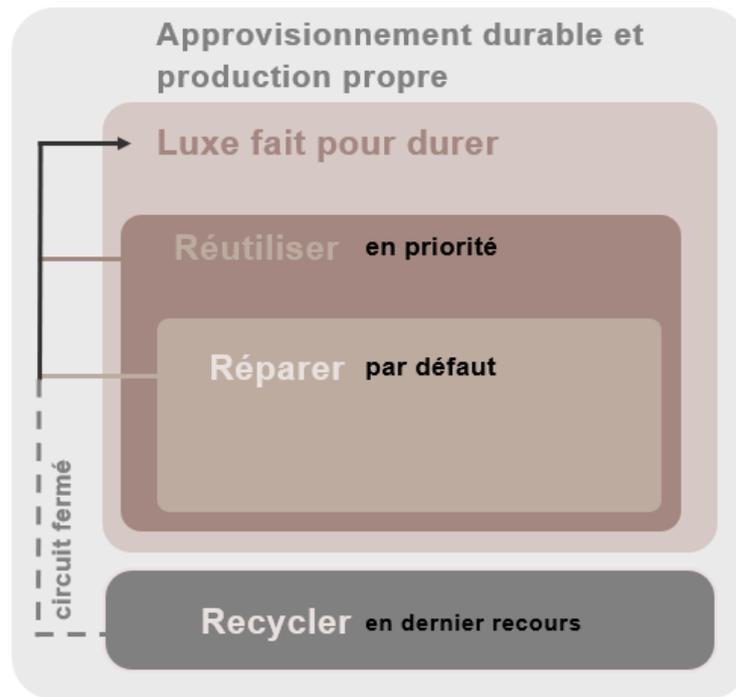
De plus, les matières compostables doivent être associées à une collecte adaptée et à des infrastructures de compostage pour pouvoir être réellement compostées. Le compostage peut être effectué dans une installation industrielle en se conformant à un processus contrôlé et géré par des professionnels, ou bien chez un particulier, où le processus dépendra des connaissances ou des compétences de l'individu.

La biodégradabilité et la compostabilité dépendent de conditions environnementales très spécifiques en termes de température et d'humidité, qui ne sont pas forcément présentes dans tous les environnements où sont rejetées les microfibres. Ainsi, alors qu'une fibre peut être « biodégradable » ou « compostable », cela peut ne pas forcément être vrai dans certains environnements (par exemple, les profondeurs marines, les déserts froids, etc.).

Enfin, dans le cadre d'un processus de biodégradation ou de compostage, des produits chimiques issus des textiles peuvent être rejetés dans la nature, comme notamment, mais pas seulement, certains pigments et teintures (qui peuvent être synthétiques), ou encore des revêtements et des finitions.



**ENCADRÉ 1 : Hiérarchie des principes d'écoconception**



**ENCADRÉ 2 : Conseils sur l'amélioration de la réparabilité intrinsèque**

FINITIONS	COUTURES	CHOIX DES MATIÈRES
<ul style="list-style-type: none"> <li>Les finitions standardisées, contrairement aux finitions conçues pour une collection spécifique, facilitent les réparations éventuelles, car elles sont plus facilement accessibles.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les coutures complexes peuvent entraver le déliassage</li> <li>Les marges de coutures réduites permettent rarement les retouches et/ou les réparations</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Certaines matières sont de nature fragile, et donc intrinsèquement plus complexes à réparer ; d'autres, de nature robuste, sont plus résistantes</li> </ul>
À GARDER EN TÊTE	À GARDER EN TÊTE	À GARDER EN TÊTE
<ul style="list-style-type: none"> <li>Fournir des pièces détachées sur demande</li> <li>Estimer les besoins saisonniers en pièces détachées pour répondre à la demande</li> <li>Proposer un équivalent pour les finitions qui ne sont plus disponibles</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Des marges de couture plus larges, lorsque cela est possible, facilitent les retouches et réparations</li> <li>Les points sellier, les coutures croisées et les ourlets invisibles sont souvent plus difficiles à déliasser</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Matériaux robustes qui peuvent être beaucoup manipulés</li> <li>Identifier à l'avance les points de tension</li> </ul>



**ENCADRÉ 3 : Exigences de réparabilité basées sur les défauts courants des vêtements**

	Ourlet invisible	Couture défectueuse	Boutons	Poches collées	Ruban de couture	Boucles/rivets	Fermetures à glissière
Tops et t-shirts		X					
Chemisiers et blouses			X			X	
Pulls et gilets			X			X	X
Vestes et manteaux			X	X	X	X	X
Pantalons et shorts	X		X			X	X
Robes, jupes et combinaisons	X		X			X	X
Leggings, collants et chaussettes		X					
Sous-vêtements			X				
Maillots de bain		X					
Accessoires		X					

*Cette liste est basée sur le PEFCR for Apparel and Footwear Category Rules (V1.3).*



ENCADRÉ 4 : Classement des actions par priorité

1. PRODUITS INVENDUS

Restant après ventes aux personnels

→ Anonymisation si possible

oui

non

- Anonymiser le produit
- **Réutiliser**, par vente ou don
- **Le recyclage est interdit**

**Upcycling avant recyclage**  
**Recyclage**

- Dernière option

2. MATIÈRES PREMIÈRES INUTILISÉES

Matières premières inutilisées

→ Marque reconnaissable

oui

non

**Recyclage**

- Dernière option

**Réutilisation**

1. En interne, avec une bonne gestion du stock
2. Au sein du groupe
3. En externe : par vente ou don

**Le recyclage est interdit**

3. PRODUITS ENDOMMAGÉS OU SEMI-FINIS

Produits endommagés ou produits semi-finis

→ Produit réparable

oui

non

Anonymisation possible

**Réparation**

- Voir "Produits invendus"

**Upcycling avant recyclage**  
**Recyclage**

- Dernière option

↑ Si don refusé :  
Recyclage autorisé

- Anonymiser le produit
- **Réutiliser**, par vente ou don

4. AUTRES MARCHANDISES & CHUTES DE PRODUCTION

Autres que marchandises

→ Marque reconnaissable

oui

non

**Recyclage**

- Dernière option

↑ Si don refusé :  
Recyclage autorisé

**Réutiliser**,  
par vente ou don



## ENCADRÉ 5 : Des vêtements aux matières circulaires

### 1. DÉMANTÈLEMENT DU PRODUIT FINI

#### Manuel

Préserve la qualité des matériaux du vêtement ; les récupère ou les recycle en conservant une qualité homogène.

#### Mécanique

Souvent moins précis que le recyclage manuel, ce qui réduit le pourcentage de matière qui peut être recyclée. Cela peut résulter en un mélange de fibres, ce qui nuit à la qualité finale de la matière obtenue.

### 2. PROCESSUS DE RECUPERATION DE MATIÈRES

#### Upcycling, refabrication

Transformation simple du produit pour créer un « nouveau produit » à partir de l'ancien ou de ses composants. Par exemple, via la recoloration ou la réimpression. Ce procédé peut être utilisé pour créer matériaux upcyclés.

#### Recyclage

Procédé qui consiste à ramener un produit à l'état de matières premières de base et à les réutiliser tout en conservant leur qualité. Ce procédé peut être utilisé pour créer des matières recyclées.

#### Dévalorisation

Ramener un produit à l'état de matières premières de base, d'une qualité moindre.

### 3. LES DIFFÉRENTS CIRCUITS DE RECYCLAGE

#### Circuit fermé

Utilisé pour remplacer la même matière vierge dans les produits

#### 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 (downcycling).

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). Les technologies de recyclage chimique des textiles prennent de l'ampleur et montrent un véritable potentiel à mesure qu'elles arrivent sur le marché.



# Fondamentaux pour la durabilité

Ce document complète les principes généraux du « Guide relatif à la circularité » et s'accompagne des « Fondamentaux pour la recyclabilité ». Il vise à préciser le concept de durabilité et ses différentes dimensions, intrinsèque et extrinsèque. Il se base sur la recherche scientifique (Vanacker et al., 2022), qui met en évidence toute la complexité de cette notion. Par souci d'accessibilité, ce résumé présente le contenu de l'article de manière simplifiée, sans toutefois compromettre sa précision et son exhaustivité.

## Concevoir la durabilité de manière holistique

La durabilité est un sujet complexe, qui repose sur des interactions constantes entre le(s) porteur(s) et l'environnement. Elle comporte deux dimensions distinctes (voir [ENCADRÉ 1](#)) :

- La dimension **intrinsèque** désigne la résistance d'un produit à l'usure. Elle peut être mesurée à l'aide de tests de durabilité intrinsèque effectués à la fois sur les matières et sur le produit.
- La dimension **extrinsèque** désigne les changements externes qui influencent les préférences de l'utilisateur. L'attachement durable à un produit dépend directement des évolutions sociétales, des tendances et des expériences personnelles de l'utilisateur, comme les changements corporels, qui altèrent l'ajustement. Compte tenu de sa nature subjective, cette dimension est plus difficilement quantifiable.

Cela signifie qu'un vêtement chéri par son porteur, ce qui relève de la dimension extrinsèque de la durabilité, sera porté de multiples reprises. Il doit donc être en mesure de résister à une utilisation prolongée, et être intrinsèquement durable. Cela montre que les deux dimensions sont étroitement liées et doivent être abordées conjointement.

## Améliorer la durabilité intrinsèque

*Phase de conception : Prendre en compte la durabilité intrinsèque dès le début*

Selon l'Environmental Coalition on Standards, jusqu'à 80 % des impacts environnementaux d'un produit sont déterminés lors des phases de conception et de développement. L'écoconception en vue de la durabilité intrinsèque inclut :

- L'utilisation de matières de haute qualité qui respectent le protocole de tests de la durabilité intrinsèque de Kering (voir [ENCADRÉ 2](#), [ENCADRÉ 3](#) et [ENCADRÉ 4](#) pour les tests et valeurs).
- L'utilisation d'apprêts fonctionnels permettant d'éviter les tâches, les odeurs ou l'humidité.

- La consolidation des zones soumises à une forte tension à l'aide de différentes techniques, à adapter selon le vêtement (par exemple, l'ajout d'un point de croix double sur l'ouverture d'une poche afin d'éviter qu'elle ne se déchire).

### ***Phase matières : mettre en place un protocole de test des matières***

Les changements d'apparence d'un vêtement liés à l'usure font souvent diminuer sa valeur pour le porteur. Les marques de Kering s'engagent donc à utiliser uniquement des matières de la plus haute qualité conformes à nos standards de durabilité intrinsèque. Kering travaille en étroite collaboration avec son Technical Innovation Lab, en Italie, pour identifier les tests à effectuer et les seuils à atteindre. Un protocole a été conçu pour les matières tissées (voir [ENCADRÉ 2](#)) et tricotées (voir [ENCADRÉ 3](#)).

### ***Phase de production : mettre en place un protocole de test des produits finis***

Des méthodes de fabrication adaptées à l'utilisation du vêtement permettent de rallonger la durée de vie du produit. L'assemblage requiert un savoir-faire qui fait partie intégrante de tous les produits des marques de Kering et qui doit faire l'objet d'investissements supplémentaires. Dans un premier temps, Kering encourage les marques à évaluer les vêtements en suivant le protocole de tests de la durabilité. Se référer à [l'ENCADRÉ 4](#) pour les tests de durabilité intrinsèque spécifiques aux vêtements finis.

### ***Phase d'utilisation : fournir des instructions d'entretien et des services de réparation***

Le soin apporté par un utilisateur à ses vêtements influence leur durée de vie. Les marques de Kering doivent donc formuler attentivement les instructions d'entretien. Optimiser ces instructions est un moyen facile pour favoriser des pratiques d'entretien durables et maximiser la valeur de revente.

Lorsque les défaillances des produits surviennent durant leur utilisation, les marques de Kering doivent optimiser le parcours de réparation des clients. Des services de réparation doivent être mis à disposition et les maisons de Kering doivent inciter les fournisseurs à fournir la



documentation et les pièces détachées nécessaires afin de faciliter le processus (voir [ENCADRÉ 5](#), dans le « Guide relatif à la circularité »). Par ailleurs, il convient d'envisager des investissements dans une chaîne logistique inverse, comme des dispositifs de reprise ou des circuits en boucle fermée.

### Améliorer la durabilité extrinsèque

#### ***Phase de distribution : adopter des pratiques de vente vertueuses***

Plusieurs marques de Kering ont participé à un projet pilote visant à mettre en place un multiplicateur de durabilité extrinsèque, développé conjointement par l'association française En Mode Climat et l'Alliance du Lin et du Chanvre européens. Compte tenu du fait que les données client sont subjectives et difficiles à généraliser de manière fiable, cette approche est centrée sur le comportement de marque et son impact sur

l'attachement aux produits. Les marques de Kering sont invitées à étudier les quatre critères visant à favoriser des pratiques commerciales vertueuses (voir [ENCADRÉ 5](#)), d'autant plus que le Product Environmental Footprint for Apparel and Footwear inclura très probablement les dimensions extrinsèques de la durabilité dans ses calculs.

Le score de durabilité extrinsèque obtenu est une indication qui vise à aider les marques à s'améliorer et garantit que la dimension intrinsèque n'est pas la seule prise en compte. Cet indicateur n'est certes pas parfait, mais il s'agit de la première tentative pour quantifier une dimension de la durabilité étroitement liée au comportement personnel et individuel des clients. Ce dernier point complique l'identification et le développement de paramètres universels restant pertinents. Grâce à l'implication des marques de Kering et des partenaires externes, les critères, seuils et méthodes de calcul choisis pourront être réévalués et optimisés avec le temps.



ENCADRÉ 1 : Définition de la durabilité holistique

<u>PHYSIQUE</u>	<u>ADAPTABILITÉ</u>	<u>ÉMOTIONNEL</u>	<u>SOCIÉTAL</u>	<u>ESTHÉTIQUE</u>	<u>TAILLE</u>
<p>Ce jean peut <b>résister</b> à plusieurs <b>lavages en machine</b>.</p> <p>« Je continue à le porter car son apparence ne change pas. »</p>	<p>Il est <b>conçu</b> pour être <b>retouché</b> et <b>réparé</b>.</p> <p>« Je continue à le porter car ses caractéristiques me permettent de le retoucher et de le réparer facilement. »</p>	<p>Ce jean slim est <b>un cadeau</b>.</p> <p>« Je continue à le porter parce que j'y suis attaché-e. »</p>	<p>La <b>mode évolue</b> constamment.</p> <p>« Actuellement, les jeans flare sont à la mode, donc je ne veux plus porter de jean slim. »</p>	<p>L'aspect <b>esthétique</b> de ce jean <b>me plaît</b>.</p> <p>« Je continue à porter ce jean slim car son apparence me plaît. »</p>	<p>Avec le temps, <b>mon corps change</b>.</p> <p>« Je ne fais plus la même taille, donc ce jean ne me va plus. »</p>
<p><b>DIMENSION INTRINSÈQUE (PHYSIQUE)</b></p>			<p><b>DIMENSION EXTRINSÈQUE (NON PHYSIQUE)</b></p>		



**ENCADRÉ 2 : Protocole de tests de la durabilité intrinsèque - Étoffes tissées**

PARAMÈTRE ÉVALUÉ (exigences valables pour le sens longueur/largeur)	MÉTHODES DE TEST	UTILISATION/TYPE DE TISSU	CRITÈRES INDICATIFS	VALEURS DÉCLARÉES
Force maximale par la méthode d'arrachement (méthode Grab)	EN ISO 13934-2	Étoffes en général	≥ 180 / 130 N	
		Étoffes élastiques	≥ 90 / 90 N	
Force de déchirure (éprouvettes pantalons)	EN ISO 13937-2	Étoffes en général	≥ 14 / 12 N	
		Étoffes ≤ 130 g/m <sup>2</sup> (ex. coton frisé, voile)	≥ 8 / 8 N	
Résistance au glissement des fils de couture - (ouverture de 6 mm)	EN ISO 13936-1	Étoffes en général	≥ 90 / 90 N	
		Étoffes ≤ 130 g/m <sup>2</sup> (ex. coton frisé, voile)	≥ 60 / 60 N	
Étirement et reprise élastique	ASTM D3107	Uniquement pour les étoffes élastiques	Élongation ≤ 2% Récupération : ≥ 80%	
Résistance au boulochage (méthode Martindale modifiée)	EN ISO 12945-2	Étoffes en général : 500 cycles 2000 cycles	≥ 4 ≥ 3	
Résistance à l'abrasion (méthode Martindale)	EN ISO 12947-2	Étoffes en général	≥ 20 000	
		Tissus de pantalon	≥ 30 000	
		Tissus de chemise	≥ 10 000	
Résistance à l'accrochage (méthode de test Mace)	ASTM D3939	Tissus en filaments continus	≥ 3	



**ENCADRÉ 3 : Protocole de tests de la durabilité intrinsèque - Étoffes tricotées**

PARAMÈTRE ÉVALUÉ (exigences valables pour le sens longueur/largeur)	MÉTHODES DE TEST	UTILISATION/TYPE DE TISSU	CRITÈRES INDICATIFS	VALEURS DÉCLARÉES
Résistance à l'éclatement	EN ISO 13938-2	Étoffes > 130 g/m <sup>2</sup>	≥350kPa	
		Étoffes ≤ 130 g/m <sup>2</sup>	≥ 275 kPa	
		Dentelle, filet, maille Rachel et tricot	≥ 175 kPa	
Élasticité des étoffes (valeur valable pour le sens longueur/largeur)	EN ISO 20932-1:2020-1	Étoffes élastiques : Méthode A (essais sur bande) Charge : 15 N - Nb. Cycles : 5 Cycle final : charge 15 N pendant 1 min Durée de reprise : 30 min	Pochage après 30 min: <10%	
Résistance au boulochage (boîte de boulochage)	EN ISO 12945-1	Tissus en fibres précieuses (cachemire, mohair, angora et laine d'agneau) – 7200 cycles	≥ 3	
		Tissus faits d'autres fibres – 14 400 cycles	≥ 3	
Résistance à l'accrochage (méthode de test Mace)	ASTM D3939	Tissus en tricot uni avec filaments continus	≥ 3	



**ENCADRÉ 4 : Protocole de tests de la durabilité intrinsèque - vêtements**

PARAMÈTRE ÉVALUÉ (exigences valables pour le sens longueur/largeur)	MÉTHODES DE TEST	UTILISATION/TYPE DE TISSU	CRITÈRES INDICATIFS (APRÈS 30 CYCLES DE LAVAGES, 5 POUR LE SÉCHAGE À L'AIR)	VALEURS DÉCLARÉES
Stabilité dimensionnelle et rétrécissement	ISO 6330 (Étiquetage d'entretien), ISO 5077 et ISO 16322 (Vrillage)	Vêtements non délicats	Vrillage $\leq$ 5 % Variation $\pm$ 5 %	
Stabilité dimensionnelle et rétrécissement	ISO 3175 ISO 5077 & ISO 16322 (Vrillage)	Vêtements délicats	Vrillage $\leq$ 5 % Variation $\pm$ 5 %	
Aspect	Évaluation visuelle (complète)  ISO 15487	Vêtements non délicats	Boulochage $\geq$ 3 Pas d'endommagement des articles de mercerie (ex. boutons ou fermetures à glissière) Cotation $\geq$ 4 sur l'échelle de gris de dégradation des coloris ISO Pas de coutures défaites	
Solidité des coloris	ISO 105 X12 OU AATCC 8 (résistance au dégorgeant) frottement au mouillé	Étoffes en général	Cotation $\geq$ 3-4 sur l'échelle de gris de dégradation des coloris ISO/AATCC	
	ISO 105 E04 OU AATCC 15 (résistance à la transpiration)	Étoffes en général	Dégradation coloris $\geq$ Cotation 3-4	
	ISO 105-B02, X heures d'exposition à la lumière OU AATCC 16, Op. 3, 20 AFU (à la lumière)	Étoffes en général	Référence laine bleue $\geq$ Cotation 4 96 heures d'exposition à la lumière	



### ENCADRÉ 5 : Indicateur de durabilité extrinsèque

Évaluer les pratiques marketing d'une marque permet de lui attribuer un score de durabilité extrinsèque, qu'elle peut ensuite utiliser volontairement pour mieux comprendre sa performance et les leviers dont elle dispose pour l'améliorer. Le calcul peut se baser sur les quatre critères suivants :

- **La durée de commercialisation** prend en compte toute la gamme de produits, y compris les collections capsule, qui sont vendus par l'intermédiaire des canaux de vente directs de la marque, à la fois en ligne et en magasin. Elle doit donc être calculée proportionnellement, afin d'estimer combien de temps en moyenne un vêtement est commercialisé.
- **Le rythme moyen des ventes** s'applique à tous les produits vendus en ligne et en magasin, à l'exclusion des outlets. Ce pourcentage est proportionnel et non absolu, et illustre ainsi le pourcentage de produits vendus en promotion.
- **La largeur de gamme d'une marque**, évaluée d'après le nombre de références disponibles en moyenne sur l'année. Les références sont utilisées pour identifier les produits appartenant à la même sous-catégorie de produits et utilisant le même modèle (ou style), la même matière et la même couleur.
- **Le taux d'invendus** compare les stocks dormants avec les volumes de production. Les stocks dormants désignent des produits qui n'ont pas pu être vendus par l'intermédiaire de canaux de vente traditionnels, de promotions ou de ventes privées (selon le PEFCR V1.3 établi par la SAC). Les seuils indiqués ont été établis à partir des valeurs moyennes observées dans l'industrie, en particulier les taux de vente.



# Fondamentaux pour la recyclabilité

Ce document complète les principes généraux du « Guide relatif à la circularité » et s'accompagne des « Fondamentaux pour la durabilité ». Ils visent à établir des directives d'écoconception en vue de la recyclabilité pour les matières et les produits finis.

Le terme « recyclable » désigne la caractéristique d'un produit, d'un emballage ou d'un composant associé à être dévié du flux de déchets traditionnel par le biais de processus et programmes disponibles. Ils ont été collectés, traités et remis en usage sous la forme de matières premières ou de nouveaux produits (ISO 14201). Cette définition fait principalement référence à la fin de vie. Un produit recyclable ne contient pas forcément de contenu recyclé (voir [ENCADRÉ 1](#)).

Pour être considéré comme recyclable, un produit doit être :

- Conçu en vue du recyclage
- Collecté, trié et recyclé à grande échelle

## Intégrer des principes d'écoconception qui garantissent sa recyclabilité

L'écoconception en vue du recyclage permet aux vêtements et à leurs composants d'être recyclés en fin de vie. Dès la phase de conception, tous les composants doivent être choisis avec précaution afin de garantir qu'au moins 50 % de la masse du produit de première génération sera recyclé.

Le processus de recyclage des vêtements finis est souvent entravé par des éléments internes ou externes, aussi appelés perturbateurs (voir [ENCADRÉ 2](#)). L'écoconception en vue du recyclage cherche à éliminer ces perturbateurs pour exploiter tout le potentiel de recyclage d'un produit. Du point de vue des matières, certains choix peuvent considérablement améliorer les possibilités de recyclage d'un produit et lui permettre de conserver une valeur aussi élevée que possible (voir [ENCADRÉ 3](#)).

## Mettre en œuvre la collecte et le recyclage des vêtements en pratique et à grande échelle

Les vêtements doivent être collectés, triés et véritablement recyclés à grande échelle faisant l'objet d'un taux de recyclage post-consommateur de 30 % dans plusieurs régions, représentant collectivement au moins 400 millions d'habitants. Ces objectifs ont été identifiés par la Fondation Ellen MacArthur pour les plastiques (EMF, Global Commitment) et ont été adoptés par Kering qui les applique dans un premier temps aux textiles. Atteindre ces objectifs passe par une gestion durable de la chaîne d'approvisionnement aval, ce qui englobe des dispositifs de collecte individuels ou collectifs et des systèmes de

recyclage à grande échelle, qui peuvent différer selon les pays et les régions.

### **Filières REP : Niveau national**

Les filières de responsabilité élargie du producteur (REP) sont financées par des contributions versées par les entreprises qui vendent des produits, avec emballage dans un pays. Cette contribution permet de financer la prise en charge de la fin de vie des produits ou emballages qui entrent dans le pays. En Europe, il existe de multiples filières REP pour les emballages. La France a toutefois été le premier pays européen à en mettre une en place pour les textiles. La filière REP des textiles est gérée par l'éco-organisme ReFashion, qui est chargé d'utiliser les contributions financières des marques pour détourner les vêtements et textiles des sites d'enfouissement et leur donner une seconde vie. À l'heure actuelle, plusieurs pays développent des filières REP. C'est le cas des Pays-Bas, qui en ont établi en juin 2023.

### **Dispositifs de collecte à l'échelle de la marque**

Une marque peut prendre en charge la fin de vie de ses produits, par exemple en mettant en place un dispositif de reprise. Les produits usagés sont collectés auprès des consommateurs et leur fin de vie est prise en charge par :

- La revente, par exemple par le biais de leur propre plateforme de seconde main
- La réparation, qui permet la revente
- La refabrication, grâce à des techniques d'upcycling, permet de créer un nouveau produit
- Le recyclage, en dernier recours

Compte tenu de la complexité de mise en œuvre de ces options, les entreprises tendent à faire appel à des partenaires externes pour la gestion de leur chaîne d'approvisionnement aval. Cependant, cette pratique restreint la transparence sur la fin de vie effective des articles collectés.

### **Le recyclage à grande échelle**

Kering encourage les fournisseurs à soutenir les recherches menées sur les technologies émergentes de recyclage de fibre à fibre, mécanique ou chimique (pour les fibres synthétiques et naturelles), afin de permettre leur généralisation.



**ENCADRÉ 1 : Contenu recyclé vs. recyclable**

**PHASE APPROVISIONNEMENT**

**CONTENU RECYCLÉ**



**Un produit contenant X % de matières recyclées  
n'est pas systématiquement recyclable**

**PHASE FIN DE VIE**

**PRODUIT RECYCLABLE**



**Un produit recyclable ne contient pas forcément  
de contenu recyclé**



## ENCADRÉ 2 : Perturbateurs et facilitateurs du recyclage des vêtements

### PERTURBATEURS

Tout élément susceptible d'avoir un impact négatif sur au moins l'une des filières ou étapes du recyclage. Un perturbateur peut être :

- Interne : ce sont des éléments constitutifs de l'étoffe, qui ne peuvent être éliminés ou séparés de l'article en le découpant. Ils sont liés à la composition, aux apprêts, à la contexture ou à l'utilisation de l'article. Les catégories de perturbateurs internes sont les suivantes :

(1) COMPOSITION	(2) APPRÊT	(3) CONTEXTURE	(4) UTILISATION
<ul style="list-style-type: none"> <li>• &gt; 4 types de fibres</li> <li>• élasthanne &gt; 5 % ; fils/fibres comportant du métal ou du carbone)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Enduction</li> <li>• Impression</li> <li>• Colle</li> <li>• Flocage</li> <li>• Apprêt chimique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tissu ou tricot jacquard</li> <li>• Tissu avec fil Nm élevé</li> <li>• Maille jetée</li> <li>• Tissu ou tricot extensible</li> <li>• Colorant/teinture</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Humidité</li> <li>• Saleté</li> <li>• Nettoyage/lessive</li> </ul>

- Externe : ce sont des éléments externes à l'étoffe, directement cousus ou collés sur le produit. Ce sont des ornements ou des éléments à caractère informatif, fonctionnel ou purement esthétique. Les catégories de perturbateurs externes sont les suivantes :

(1) ATTACHE	(2) INFORMATION	(3) FONCTIONNALITÉ	(4) ESTHÉTIQUE
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fermeture à glissière</li> <li>• Bouton</li> <li>• Fermoir</li> <li>• Boucle</li> <li>• Bouton pression</li> <li>• Fil de couture/couture</li> <li>• Mousqueton</li> <li>• Crochet</li> <li>• Tressage/cordon</li> <li>• Œillet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Étiquette tissée</li> <li>• Étiquette imprimée</li> <li>• Étiquette similicuir</li> <li>• Puce RFID</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bande réfléchissante</li> <li>• Bande antidérapante</li> <li>• Bande élastique</li> <li>• Rivet</li> <li>• Arrêt cordon</li> <li>• Anneau</li> <li>• Mousse</li> <li>• Doublure</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Écusson</li> <li>• Dentelle</li> <li>• Broderie</li> <li>• Empiècement</li> <li>• Strass/paillette</li> <li>• Perle</li> <li>• Pompon</li> <li>• Nœuds</li> <li>• Pendentif</li> <li>• Breloque</li> </ul>



## ENCADRÉ 2 : Perturbateurs et facilitateurs du recyclage des vêtements (suite)

### FACILITATEURS

Tout élément susceptible d'avoir un impact positif sur au moins l'une des filières ou étapes du recyclage. Ils aident à :

- Homogénéiser les produits selon
  - La couleur (ex. couleurs unies)
  - Le matériau (ex. monomatériau)
  - Tissu et composants (ex. passementeries dans la même matière que le tissu principal)
  - Le placement des perturbateurs externes (ex. boutons tous positionnés au même endroit)
- Faciliter la phase de préparation, qui est essentielle au processus de recyclage

Les facilitateurs internes comprennent :

(1) COMPOSITION	(2) APPRÊT	(3) CONTEXTURE	(4) UTILISATION
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Monomatériau</li> <li>• Éviter l'élasthanne ou choisir un tissu mécanique ou à base de PES</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rongéage ou impression numérique</li> <li>• Colorants à base aqueuse</li> <li>• Finitions fonctionnelles uniquement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tissu solide</li> <li>• Non élastique</li> <li>• Couleurs unies</li> <li>• Couleurs neutres</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Faire figurer sur les vêtements des instructions d'entretien claires et adaptées</li> <li>• Améliorer les centres de tri</li> </ul>

Les facilitateurs externes comprennent :

(1) ATTACHE	(2) INFORMATION	(3) FONCTIONNALITÉ	(4) ESTHÉTIQUE
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Passementeries amovibles</li> <li>• Passementeries faites de la même fibre que la matière principale (ex. œillets brodés)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Matière identique à la fibre principale (ex. puce RFID)</li> <li>• Couleur identique à la matière principale</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Matière identique à la fibre principale</li> <li>• À limiter si possible</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Envisager de les éviter, si possible</li> <li>• Les rendre facilement amovibles</li> </ul>



### ENCADRÉ 3 : Garantir la recyclabilité des matières

#### COTON

##### STANDARDS MINIMUMS

- > 70% du poids du produit est constitué de coton
- < 5% du poids total du produit est constitué d'élasthanne
- Mélange avec fibres naturelles (max. 10%)
- Mélange avec PES (max. 10%)
- Aussi peu d'ornements que possible
- Éviter la sérigraphie
- Éviter les imprimés multicolores

##### MEILLEURES PRATIQUES

- 100% du poids du produit
- < 2% du poids total du produit est constitué d'élasthanne
- Pigments cellulosiques pour les imprimés
- Pas d'azurants optiques
- Pas de colorants réactifs
- Couleurs unies
- Couleurs neutres
- Passementeries en fils de coton, comme les œillets et rivets brodés
- Passementeries cellulosiques
- Couleurs des étiquettes, des passementeries et des fils de couture assorties à la couleur du produit principal

#### POLYESTER

##### STANDARDS MINIMUMS

- Pour les mélanges de coton : au moins 30% de polyester
- Mélanges ne contenant pas de coton : 10% max. d'autres fibres
- Si le produit contient plus de 70% de PES, il peut inclure 30% d'autres fibres (dont la proportion n'est pas limitée)
- Passementeries en fils de PES, comme les œillets et rivets brodés
- Passementeries amovibles

##### MEILLEURES PRATIQUES

- 100% de PES
- Éviter l'élasthanne ou la remplacer par un tissu mécanique ou à base de PES
- Aucunes passementeries
- Passementeries faites en PES
- Couleurs des étiquettes, des passementeries et des fils de couture assorties à la couleur du produit principal

216

#### LAINE (RECYCLAGE MÉCANIQUE)

##### STANDARDS MINIMUMS

- > 50% du poids du produit est constitué de laine
- > 85% avec < 15% de nylon/viscose/acrylique
- Pas de mélanges de PES
- Passementeries et/ou broderies réduites au minimum
- Étiquettes facilement détachables
- Couleurs unies
- Pas d'imprimés

##### MEILLEURES PRATIQUES

- Produit 100 % pure laine
- Pas d'élasthanne ou de composants élastiques (comme des manchettes)
- Pas de passementeries difficiles
- Pas de broderies
- Alternative aux étiquettes d'entretien en PES
- Couleurs neutres
- Couleurs des étiquettes, des passementeries et des fils de couture assorties à la couleur du produit principal



**CUIR (RECYCLAGE MÉCANIQUE)**

**STANDARDS MINIMUMS**

- Limiter les passementeries lorsque cela est possible

**MEILLEURES PRATIQUES**

- Tannage 100% sans métaux et sans chrome
- Limiter les passementeries
- Pas d'imprimés
- Pas d'éléments esthétiques, finitions épaisses





# GUIDE 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 quelques années que très peu d'innovateurs travaillant dans ce domaine, il existe aujourd'hui un écosystème entier regroupant des innovateurs (des startups aux grandes industries), des accélérateurs, des investisseurs ainsi que des organismes universitaires et gouvernementaux. 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. Kering s'est fixé l'objectif ambitieux de réduire son empreinte environnementale globale, mesurée par son EP&L, de 40 % à l'horizon 2025. Le Groupe est conscient que 50 % de cette réduction proviendra de l'application des Standards Kering. Pour atteindre les 50 % restants, il sera nécessaire de s'appuyer sur des solutions innovantes, tels que des matières premières alternatives (comme des alternatives au cuir à base de mycélium, des polyuréthanes bio-sourcés, etc.), ainsi que de nouveaux moyens de traitement des matériaux (comme des solutions de teinture biotech, etc.).

Le Guide Kering relatif à l'innovation couvre les nouvelles technologies et solutions de transformation et de fabrication, ainsi que les nouveaux matériaux qui peuvent compléter ou remplacer les matériaux traditionnels existants. Il doit s'agir d'une nouvelle technologie ou d'un nouveau produit dont la durabilité a été nettement améliorée par rapport aux options existantes : l'empreinte environnementale et la pression sur les ressources naturelles doivent être plus faibles.

Ce Guide permet d'identifier les sujets clés qui doivent être abordés lors de l'évaluation du caractère durable des nouvelles technologies et innovations, et de codifier certaines questions clés dans l'évaluation des impacts de l'innovation. Il a été développé 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, ainsi que Textile Exchange et les experts des tanneries de Kering, entre autres. Le présent Guide Kering porte principalement sur la première moitié de la chaîne de valeur du vêtement, à savoir sur les matières alternatives et les technologies de transformation. Les technologies qui permettent l'émergence de modèles commerciaux innovants 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-estimées en termes de potentiel impact positif. Cependant, elles sortent du champ d'application de ce Guide car elles sont souvent plus étroitement liées à la stratégie commerciale et aux flux logistiques, par opposition aux matières premières et aux processus de fabrication.

219

---

Ce Guide Kering fait référence à des domaines « d'innovation » spécifiques, liés à une nouvelle matière ou technologie qui complétera ou remplacera les matières et processus traditionnels de la chaîne d'approvisionnement. Le Guide Kering relatif à l'innovation aborde les sujets clés suivants :

- Les matières de base biosourcées
- Les intrants matériels et leur traitement (pour les fibres)
- Les processus de fabrication et les technologies associées (pour les textiles)
- Matières synthétiques non fibreuses
- 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 Guide tente de classer ces termes en fonction des conceptions et des tendances dominantes actuelles.

Le Guide Kering relatif à l'innovation doit être lu en complément avec les Standards Kering relatifs aux matières ou aux 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.).



## GUIDE RELATIF À L'INNOVATION

### Appliquer le principe de précaution et évaluer l'impact

Kering encourage pleinement l'application du principe de précaution en ce qui concerne ses impacts environnementaux et sociaux. Le Groupe est signataire 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 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 pour 2025.
- 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.
- Privilégier les innovations qui ont fait réaliser des ACV par des tierces parties.

### 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.



### 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 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.

### Demander des informations sur la source des matières de base

Lors de l'analyse de l'impact potentiel des innovations fondées sur les matières de base, il est important de comprendre quelle matière de base est utilisée pour produire l'énergie, la réaction chimique ou la matière. Veuillez consulter l'ENCADRÉ 1 pour une explication détaillée sur les différentes 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. 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 sont basées sur les matières de base de deuxième, troisième et quatrième génération.
- 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 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 bio-sourcés 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 : la certification RSB (pour la production et la transformation de biomasse et de biomatériaux), la certification ISCC (relative à leur chaîne de traçabilité pour la biomasse), les labels FSC et PEFC (pour les matières à base de bois et ses sous-produits), et la certification RED Cert (relative à leur chaîne de traçabilité liée à la durabilité de la biomasse). Voir ENCADRÉ 2 pour les certifications recommandées par Kering.

### Utiliser en priorité des matières avec un taux plus élevé de contenu recyclé ou bio-sourcé

Dans le domaine de l'innovation également, le contenu recyclé est la priorité. Il convient de privilégier les matières de base recyclées post-consommateur en premier lieu, et pré-consommateur en deuxième lieu, en visant à obtenir un contenu 100 % recyclé, au moins à l'aide de technologies de recyclage chimique.

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 %. Il devrait d'ailleurs être possible d'augmenter le contenu bio-sourcé durable des matières au fil du temps, sans compromettre la performance ni la qualité des matières. Compte tenu de ces progrès à venir, les marques doivent chercher à sourcer des matières composées de 80 % de contenu bio-sourcé.

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

Kering soutient les recherches menées par des experts afin :

(1) d'évaluer le risque de s'approvisionner en matières innovantes issues de certains pays en fonction du mix énergétique, des pratiques d'élevage, de la pollution



environnementale, du bien-être animal, des pratiques sociales, etc. ; (2) d'identifier les pays auprès desquels il est préférable de s'approvisionner.

Tous les fournisseurs qui s'approvisionnent en matières innovantes pour le compte de Kering doivent le faire uniquement auprès d'innovateurs dont les matières premières ont reçu l'une des certifications listées dans l'ENCADRÉ 2.

### Garantir qu'aucune activité d'innovation n'est associée à la déforestation, à la conversion ou à la dégradation des écosystèmes naturels

La production, l'approvisionnement et les investissements financiers des entreprises des chaînes d'approvisionnement de Kering ne doivent pas engendrer ou contribuer à la perte d'écosystèmes naturels (ou leur conversion, y compris les écosystèmes terrestres, marins et d'eau douce) ni à leur dégradation. Cela s'applique à l'ensemble des écosystèmes naturels, notamment (mais sans s'y limiter) les forêts naturelles (déforestation) et les écosystèmes répondant aux critères des Zones Clés pour la Biodiversité et des Zones à Haute Valeur de Conservation (y compris les zones à stock de carbone élevé ou les zones de carbone irrécupérable). Veuillez vous référer à l'introduction des « Standards relatifs aux matières premières », qui couvre ce sujet.

### S'approvisionner auprès d'innovateurs 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 garantir les droits de l'Homme reconnus dans le monde entier, à la fois dans ses activités et ses relations commerciales. Par conséquent, les innovateurs 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.

### Garantir les bonnes pratiques environnementales dans les processus liés aux matières innovantes

Les processus de transformation des matières innovantes 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 :

- Exiger des **innovateurs** qu'ils mettent tout en œuvre pour établir un système de gestion des substances chimiques en circuit fermé, afin que les substances chimiques utilisées et produites lors de la transformation de la pulpe de bois en filament cellulosique et lors de la production de fibres synthétiques 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, réduire sa consommation d'eau, atténuer les impacts chimiques et éliminer les déchets dangereux.
- L'utilisation des ressources doit être gérée et réduite au minimum : l'eau, l'énergie et la terre sont précieuses.
- Agir pour minimiser autant que possible la pollution par rejet de microfibres et de microplastiques grâce à une approche innovante.
- Si la fabrication de la matière innovante ou le processus innovant impliquent des micro-organismes, garantir qu'ils ne sont pas nocifs pour la santé des personnes qui les manipulent et que ce sont pas des OGM.

Pour plus d'informations sur les exigences liées à la transformation des matières premières et à la finition des produits, se référer au Standard Kering pour la manufacture textile.

### Tout mettre en œuvre pour assurer la transparence complète de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à atteindre le plus haut degré de transparence possible pour ses chaînes d'approvisionnement en matières innovantes. Dans ce contexte, les innovateurs doivent fournir à Kering des informations allant des matières premières jusqu'aux produits finis ; l'innovateur doit être en mesure de fournir des informations sur ses propres fournisseurs.

### Tout mettre en œuvre pour assurer la traçabilité complète des produits

Kering exige une traçabilité complète des matières et processus innovants dès la phase de production des matières premières, qui doit être étayée par des systèmes physiques et numériques (plates-formes, outils, programmes, etc.), et de préférence vérifiée par une tierce partie.

### Résoudre la question de la fin de vie en assurant une circularité totale

Lors de l'adoption d'une innovation, une attention particulière doit être portée à la fin de vie de la solution. Kering privilégie la recyclabilité à la compostabilité.

Pour plus d'informations à ce sujet, veuillez vous référer à la « Section 3 : Donner une seconde vie au luxe » du



« Guide relatif à la circularité » et à l'ENCADRÉ 4 : « Classement des actions par priorité ».

Dans le domaine de l'innovation, les solutions de recyclage de fibre à fibre demandent un traitement mécanique (mais avec des standards de qualité généralement compromis). Les technologies de recyclage chimique des fibres sont naissantes mais déjà prometteuses, et entrent actuellement sur le marché. Les solutions en circuit fermé doivent être privilégiées. Le recyclage thermo-mécanique est un procédé innovant qui pourrait être envisagé pour les chaussures monomatériaux.

### Analyser les intrants de matières et les traitements associés (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 dérivés de végétaux (ex. : feuilles, liber, graines issues 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 (TRL, Technology Readiness Level) nécessitant d'être amélioré pour être utilisé à grande échelle.

3. Les fibres artificielles sont dérivées de polymères naturels alternatifs (par exemple, 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.

223

Les traitements peuvent être catégorisés comme suit :

1. traitement chimique (ex. : application de solvants chimiques)
2. traitement mécanique (ex. : cardage, déchetage, etc.)
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.

- Lorsque cela est possible, combiner à la fois des matières bio-sourcées et des traitements biologiques ou mécaniques.



## Analyser les processus de fabrication et les technologies associées (pour les textiles)

Kering favorise le développement de techniques innovantes et audacieuses permettant de réduire significativement l'utilisation des ressources, la production de déchets et l'impact environnemental global. Selon le domaine d'application, ces techniques doivent apporter au moins l'un des avantages listés ci-dessous, sachant que Kering soutient les innovations présentant autant d'avantages que possible.

### **Transformation et fabrication**

- Réduire l'utilisation des ressources (énergie, eau, substances chimiques, terres, etc.)
- Utiliser des lubrifiants et additifs d'origine biologique (biobased)
- Utiliser des technologies permettant de réduire la production de chutes ou de déchets (par exemple, technologies avancées de détection des défauts, innovation dans le domaine du tricot, fabrication d'additifs, biofabrication)

### **Teinture et impression**

- Choisir des technologies qui nécessitent une consommation d'énergie plus faible (ex. teinture pad-batch à froid), d'eau (par exemple, procédé sans eau, teinture dans la masse pour les fibres cellulosiques, teinture à faible rapport de bain, etc.) et de réactifs utilisés (par exemple, ultrasons, traitement au plasma, teinture au CO<sub>2</sub> supercritique, processus à l'ozone pour le blanchiment, recyclage des teintures issues des textiles post-consommateur, etc.)
- Remplacer les réactifs conventionnels par des substances chimiques plus durables (par exemple, élimination progressive de l'hypochlorite de sodium pour le blanchiment)
- Utiliser des pigments naturels ou biogéniques (par exemple, indigo naturel issu de l'agriculture régénératrice, pigment noir issu de ressources renouvelables, pigments issus de la fermentation microbienne, etc.)

### **Processus de finition, d'enduit et de traitement**

- Privilégier des processus efficaces et moins consommateurs de ressources (par exemple, procédé sans eau, procédé assisté par ultrasons, traitement au plasma, etc.)
- Remplacer les réactifs conventionnels par des alternatives issues de la chimie verte plutôt que des produits chimiques non-renouvelables, et opter pour des procédés de finition utilisant la catalyse enzymatique.
- La finition imperméable doit garantir la performance sans utiliser de substances per- et polyfluoroalkylées (PFAS).

## Analyser les matières non fibreuses

Une large gamme de matières innovantes sont actuellement développées pour l'industrie de la mode afin d'imiter le cuir dans les chaussures, sacs, bracelets de montre et vêtements.

Lors de l'évaluation de ces matières, il est important de prendre en compte :

- Les propriétés physiques de la matière en termes de résistance mécanique, de durabilité, de comportement à l'humidité, de taille et de capacité de production.
- La présence de polymères liés à la biomasse pour améliorer ses propriétés. Choisir les polymères d'origine biologique (biobased)

Ces matières hétérogènes peuvent être catégorisées comme suit :

### **Matières d'origine biologique (biobased)**

Les matières de cette catégorie correspondent aux textiles enduits d'un polymère dans lequel est dispersé un agent de remplissage, généralement du polyuréthane intégrant une matière de base bio-sourcée.

De nombreuses versions différentes de ces matières sont disponibles sur le marché, avec plusieurs agents de remplissage bio-sourcés et différents polymères. Toutefois, Kering étudie des solutions encore plus innovantes. Les standards relatifs aux tissus enduits sont détaillés dans l'[ENCADRÉ 4](#) du Standard Fabrication Textile. Outre ces indications, lorsqu'un textile enduit de polymères est proposé, il est important de prendre en compte les aspects suivants :

- Le type de tissu sur lequel l'enduit est appliqué. Les textiles certifiés, recyclés, circulaires ou biologiques sont à favoriser.
- Le polymère utilisé pour enduire le tissu. Les résines bio-sourcées et à base d'eau sont à favoriser.
- L'origine de l'agent de remplissage dispersé dans l'enduit en polymères. Privilégier les agents de remplissage bio-sourcés, en particulier s'ils proviennent de résidus ou de surplus des chaînes de valeur agro-industrielles ou de la gestion de matières de base issues de biomasse certifiées.

### **Bioassemblé :**

#### **Matières à base de mycélium**

Ce type de matières est obtenu à partir de la biomasse de mycélium (la partie végétative des champignons) qui est transformée chimiquement et physiquement pour imiter certaines caractéristiques du cuir d'origine animale. La biomasse de mycélium peut être obtenue à partir de différentes souches fongiques et méthodes de fermentation. La biomasse de mycélium est transformée



chimiquement et physiquement pour améliorer les propriétés du matériau (ces processus incluent le revêtement ou l'association avec d'autres matières). Lors de l'évaluation de ces matières, il convient de choisir et de gérer les souches avec la plus grande prudence : les micro-organismes invasifs ne sont pas recommandés car ils peuvent envahir un écosystème.

**Bioassemblé :**  
**Origine microbienne**

Kering souhaite promouvoir les solutions inspirées de la nature et les biomatériaux, mais leur utilisation doit être étroitement contrôlée et circonscrite dans l'espace : les micro-organismes invasifs ne sont pas recommandés. Dans le cas de la cellulose bactérienne, les micro-organismes sont piégés dans la matière finale et doivent donc être inertes.

**Biofabriqués**  
**Tissu produit en laboratoire**

Grâce aux techniques d'ingénierie tissulaire, il est possible de produire de la peau en laboratoire. Actuellement, aucun cuir véritable produit en laboratoire n'est disponible sur le marché, mais certaines entreprises développent des prototypes de peau in vitro. Contrairement aux autres alternatives au cuir, la peau produite en laboratoire est la seule matière possédant les mêmes composition et structure chimiques que le cuir. Lors de l'évaluation de telles matières pour des activités de recherche et développement, il convient de tenir compte des coûts de production, de la capacité de fabrication, et des tailles disponibles. Malgré leurs avantages potentiels, le cycle de vie complet des alternatives innovantes au cuir doit encore être évalué. Pour cette raison, les possibles allégations environnementales liées à ces matières doivent être étayées par des données ou, mieux encore, par une ACV (Analyse de Cycle de Vie) conformément à la norme ISO 14 040.

Développer l'innovation

Les attentes doivent correspondre à l'échelle TRL (Technology Readiness Levels), qui évalue le degré de maturité atteint par une technologie selon 9 niveaux (TRL 1 étant le plus faible et TRL 9 le plus élevé). Cette échelle prend en compte : la taille et la nature (formation, parcours) de l'équipe à l'origine de l'innovation, la capacité et les tailles d'échantillon disponibles, la reproductibilité, les coûts de production actuels et prévus.

Demander à l'innovateur comment il compte :

- augmenter la teneur en matières biosourcées dans le matériau
- déterminer comment la fin de vie du produit sera prise en charge
- abandonner progressivement les matières de base de première génération

Il est également nécessaire de vérifier que les propriétés physiques, chimiques et esthétiques de la matière innovante sont conformes au niveau de qualité attendu par chacune des marques de Groupe.



## ENCADRÉ 1 : Matières de base biosourcées

Une matière de base est une matière première utilisée pour alimenter une machine ou un processus industriel. Une « matière de base » biosourcée fait référence à tout matériau naturel non transformé (c'est-à-dire non synthétique). Les matières de base biosourcées proviennent de la biomasse 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 biosourcée. Par exemple, le pétrole est une matière de base biosourcée 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 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. Matières de base issues de ressources non renouvelables :** ressources obtenues par l'exploitation minière ou l'extraction de ressources fossiles du sol, ce qui est très coûteux en énergie. Ces ressources ne peuvent pas se reconstituer au même rythme qu'elles sont consommées. Elles comprennent par exemple les minéraux terrestres, les minerais métalliques, le charbon, le pétrole brut et le gaz naturel. L'utilisation de ces ressources engendre de multiples impacts sur l'environnement liés aux processus d'extraction, au raffinage et à la fin de vie. Pour cette raison, il convient de limiter l'utilisation de ces ressources en :

- privilégiant les matières de base recyclées lorsque cela est possible et, comme alternative, les ressources renouvelables
- développant un processus de traitement plus efficace qui réduit le besoin en ressources non renouvelables ainsi que leur gaspillage

Il est intéressant de noter que, lorsque l'on parle de disponibilité des terres, celles-ci peuvent également être considérées comme une ressource non renouvelable et leur exploitation doit également être prise en compte.

**2. Matières de base bio-sourcées issues de ressources renouvelables :** ressources naturelles qui se reconstituent à une échelle de temps humaine.

- **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 biosourcée 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.
- **De deuxième génération :** matières biosourcées 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 la paille de blé, les déchets de fruits ou les 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.
- **De troisième génération :** ces matières de base biosourcées 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.
- **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 de base 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 disponibles 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 : Certifications de sourcing durable recommandées**

Kering recommande à ses marques de s'approvisionner en matériaux innovants auprès de sources disposant des certifications volontaires présentées dans le tableau ci-dessous, qui assurent le contrôle par une tierce partie du contenu recyclé ou du contenu en carbone bio-sourcé.

Nom	Standard ou Organisation	Logo	Périmètre géographique
<b>CONTENU RECYCLÉ</b>			
<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Mondial
<b>Matériaux circulaires certifiés ISCC</b>	ISCC		Mondial
<b>CONTENU BIO-SOURCÉ</b>			
<b>Biobased</b>	DIN CERTCO		Mondial
<b>OK Biobased</b>	TÜV		Mondial
<b>Standard RSB</b>	Certification Roundtable on Sustainable Biomaterials		Mondial
<b>Biomatériaux certifiés ISCC</b>	International Sustainability & Carbon Certification (ISCC+)		Mondial
<b>Biomatériaux circulaires certifiés ISCC</b>	International Sustainability & Carbon Certification (ISCC+)		Mondial
<b>FSC</b>	Forest Stewardship Council		Mondial
<b>Certifié PEFC</b>	Programme for the endorsement of Forest Certification		Mondial
<b>REDcert2</b>	REDcert		Mondial



### ENCADRÉ 3 : 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 minces, 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

#### **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. Selon les premières analyses, certaines nanoparticules peuvent entraîner des effets nocifs sur la santé et l'environnement. Des substances déjà étudiées ont démontré plusieurs types de risques pour l'homme. La taille extrêmement petite des nanoparticules les rend très ingérables. 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 rejetés dans l'environnement.



## ENCADRÉ 4 : Les 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, ou 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.

Il n'a pas encore été établi que les OGM apportent les bénéfices permettant de compenser leurs risques éventuels, Kering utilise donc le principe de précaution pour déterminer s'il convient d'adopter une solution contenant des matériaux et des procédés génétiquement modifiés.



## ENCADRÉ 5 : Biomatériaux

### Biomatériaux

« Biomatériau » est un terme générique utilisé pour désigner toute matière dérivée d'une manière ou d'une autre de produits biologiques. Les matières comme le cuir et le coton sont également considérées comme des biomatériaux.

La **biomasse** désigne la masse en matière sèche d'un organisme vivant. Les résidus de la biomasse sont généralement issus d'autres industries et réutilisés à d'autres fins. Par exemple, la biomasse agricole est constituée de la matière sèche des déchets végétaux issus de l'agriculture.

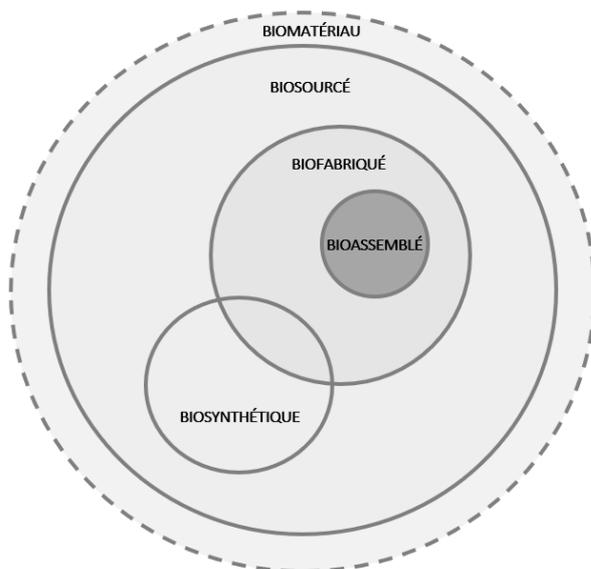
Une classification des biomatériaux est présentée ci-dessous, qui illustre également les relations entre les différentes catégories :

Les matériaux **biosourcés** sont entièrement ou partiellement dérivés de la biomasse, c'est-à-dire des plantes, des animaux ou des micro-organismes.

Les matériaux **biosynthétiques** sont des matériaux polymères synthétiques entièrement ou partiellement constitués de composés biodérivés. Ces composés peuvent être issus de la biomasse et/ou d'un processus effectué par un micro-organisme.

Les matériaux **biofabriqués** sont produits par des cellules vivantes (ex. mammifères) et des micro-organismes (ex. algues, bactéries, levures ou mycélium).

Un matériau **bioassemblé** est cultivé directement par des micro-organismes (ex. mycélium, bactéries, etc.). L'organisme compose la matière (ex. mycélium) ou peut être toujours présent dans la matière (ex. bactéries), mais celle-ci est rendue inerte afin d'empêcher la croissance de l'organisme.



[Ressources — Biofabricate](#)

### Polymères

Un polymère est la répétition d'un motif élémentaire appelé « monomère ». Il s'agit d'une macromolécule composée de plus petites molécules qui forment une chaîne.

### Polymères bio-sourcés

Ces polymères sont dérivés d'organismes vivants ou synthétisés à partir de ressources renouvelables. Ils sont présents dans la nature.



### ENCADRÉ 5 : Biomatériaux (suite)

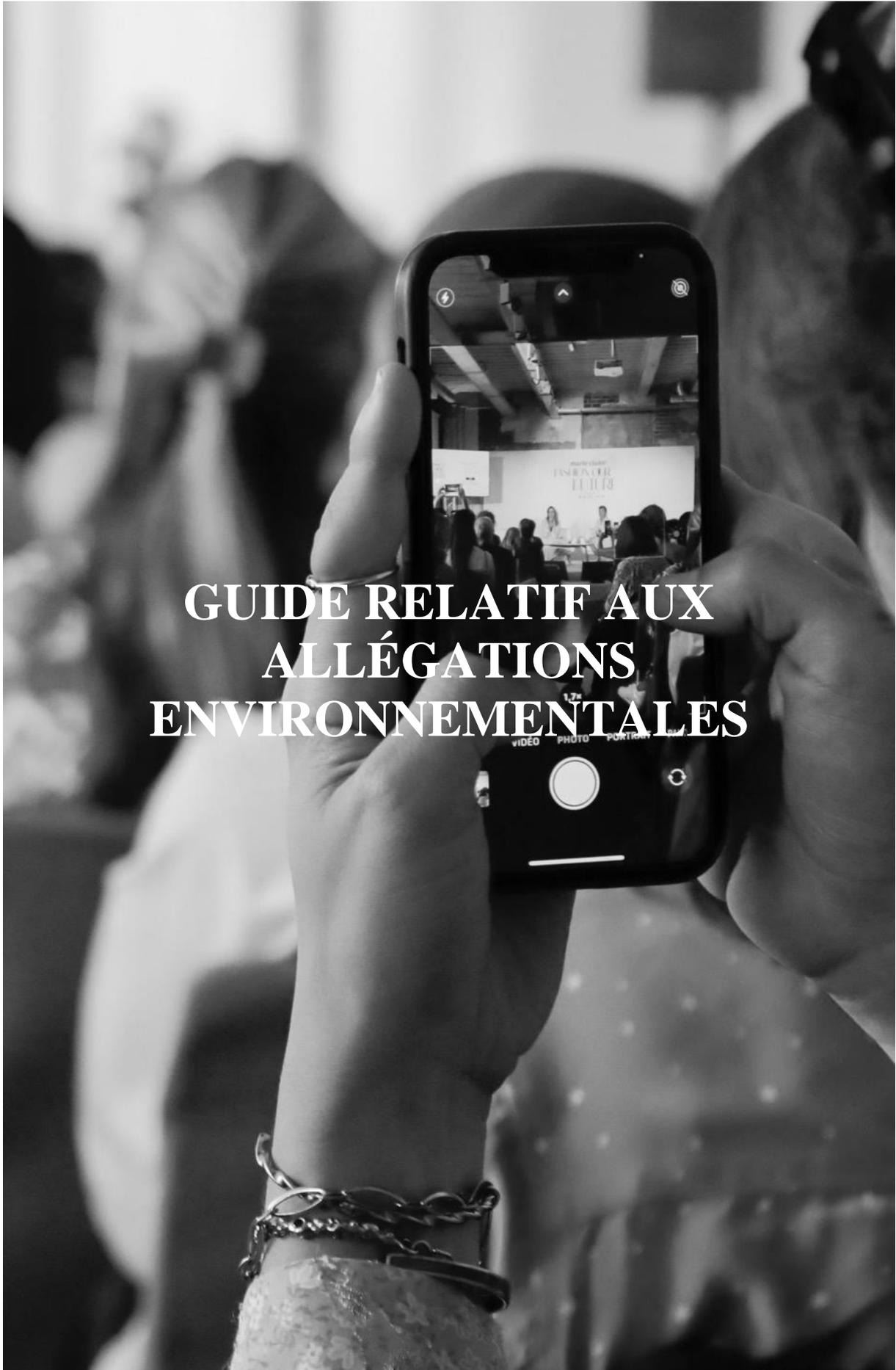
Les polymères bio-sourcés ne doivent pas être confondus avec les polymères synthétiques biodégradables, dont la biodégradabilité provient de l'ajout d'additifs.

Les polymères bio-sourcés sont dérivés de la biomasse (déchets organiques sous forme native ou modifiée). Il en existe 3 types :

- Les polymères bio-sourcés dérivés d'organismes vivants :
  - o Plantes, algues, champignons (par ex. agar-agar), alginate de sodium, amidon, cellulose...
  - o Animaux, comme le collagène ou la caséine
- Les polymères bio-sourcés obtenus par polymérisation : cette famille comprend le PLA (acide polylactique).

Les polymères bio-sourcés produits par des micro-organismes (génétiquement modifiés ou non, connus sous le nom de « type sauvage »), comme le PHA, le PHV et le PHBV.





**GUIDE RELATIF AUX  
ALLÉGATIONS  
ENVIRONNEMENTALES**



Ces dernières années, le développement durable fait l'objet d'un intérêt grandissant. Les consommateurs du monde entier recherchent de plus en plus de produits et services ayant de faibles impacts environnementaux et sociaux. Cet intérêt a généré une demande marquée pour des produits et services « écologiques ».

En réponse à cette demande, les entreprises ont étoffé leurs offres de produits et services écologiques mais, en parallèle, le nombre d'allégations environnementales trompeuses a également augmenté. Baptisée « greenwashing » (écoblanchiment), cette pratique représente un obstacle majeur à une véritable transition durable dans l'industrie de la mode et dans le monde entier, car elle empêche les consommateurs de prendre des décisions d'achat éclairées. En outre, elle constitue une forme de concurrence déloyale susceptible de nuire aux entreprises qui communiquent leurs efforts dans le domaine du développement durable de façon proportionnée, mesurable et équitable. Plus récemment, cette question a fait l'objet d'une attention particulière ; avec la multiplication des critiques sur les réseaux sociaux concernant les allégations inappropriées et le durcissement du cadre réglementaire dans plusieurs pays, les accusations de greenwashing vont devenir de plus en plus fréquentes. De telles accusations peuvent, à leur tour, nuire à la réputation des entreprises et des marques.

Chez Kering, nous encourageons nos marques à communiquer leurs efforts et résultats en matière de développement durable avec transparence et pertinence, en étayant leurs déclarations par des données lorsque cela est possible. Étant donné qu'un leadership fort est nécessaire pour faire progresser l'enjeu du développement durable dans l'industrie de la mode, attendre d'être au stade de la perfection n'est pas viable, car le développement durable est par nature un processus d'amélioration continue. Cela s'ajoute à l'importance de se faire remarquer auprès des consommateurs à la recherche de produits plus durables, afin que les entreprises puissent non seulement constater un retour sur investissement suite à l'opérationnalisation de leurs engagements en faveur du développement durable, mais qu'elles puissent également encourager leurs équipes et leurs fournisseurs, tout en attirant de nouveaux talents.

233

Selon les guides de bonnes pratiques en matière d'allégations écologiques (voir [ENCADRÉ 1](#) et [ENCADRÉ 2](#)), une allégation est dite pleinement responsable et digne de confiance si elle est vraie et pertinente, claire et sans ambiguïté, juste et sans exagération, justifiée et vérifiable, si elle ne fait pas une utilisation excessive d'éléments visuels naturels ou évoquant la nature, et si elle présente les certifications de façon adaptée.

En s'appuyant sur ces principes et définitions, le Guide Kering relatif aux allégations environnementales a été conçu pour offrir un accompagnement à ses marques et éviter tout risque de déclarations de greenwashing potentielles.

---

### Périmètre et publics cibles

Le Guide Kering relatif aux allégations environnementales s'adresse aux marques, fournisseurs, revendeurs et consommateurs et porte sur les allégations relatives aux produits vendus en magasin ou sur le site e-commerce de la marque. Ce Guide couvre les allégations en lien avec les problématiques environnementales et sociales, les informations écrites sur le site Web, les étiquettes, la publicité, etc. Il ne couvre pas les informations obligatoires requises par la loi et devant figurer sur les étiquettes des produits. Il ne concerne pas non plus les emballages ni les communications d'entreprise.

En ce qui concerne le périmètre du Guide, une allégation environnementale désigne une représentation des impacts environnementaux et/ou sociaux des matières premières, de la production, de la distribution, de l'utilisation et de l'élimination d'un produit. Les allégations peuvent revêtir des formes diverses, y compris des mots et des images, et peuvent être explicites ou implicites.



## RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES

### Il est préférable de raconter l’histoire du produit plutôt que de revendiquer une seule allégation isolée et sortie de son contexte

Étant donné qu’une seule allégation isolée peut susciter plus facilement les critiques, Kering encourage ses marques à continuer d’évoquer l’histoire de la production du produit, le savoir-faire, sa qualité exceptionnelle, etc. Dans ce contexte, la sincérité et la transparence sont essentielles.

### Faire preuve de sincérité et de précision dans la description des bénéfices environnementaux ou sociaux du produit

Il convient d’éviter l’utilisation d’allégations environnementales génériques telles que « écologique », « respectueux de l’environnement » ou « vert ». Il est à noter que ces allégations vagues sont déjà interdites dans certains pays (par exemple, la France a voté en 2022 un décret interdisant immédiatement les allégations environnementales vagues comme « écologique », « respectueux de l’environnement », « protège la nature »...).

La conception graphique du produit ne doit pas induire le consommateur en erreur et présenter le produit comme « plus » durable qu’il ne l’est réellement. Bien que leur utilisation ne soit pas totalement proscrite, les éléments visuels ou sonores associés à la nature ou évoquant la nature ne doivent pas induire le consommateur en erreur quant aux propriétés environnementales du produit.

Les propriétés du produit doivent être exprimées à travers des faits précis et l’allégation doit correspondre aux propriétés du produit. Il convient également de faire preuve de précision dans les comparaisons. Toute déclaration concernant un impact environnemental moindre ou une augmentation de l’efficacité doit être précise et accompagnée de chiffres et de données détaillés, indiquant le point de référence utilisé pour la comparaison. Tous les produits comparés afin de mettre en valeur les avantages d’un produit par rapport à un autre en matière de durabilité doivent répondre aux mêmes besoins ou viser le même objectif.

Il convient d’être extrêmement prudent lorsque l’allégation souligne l’absence d’un composant, en particulier lorsqu’elle porte sur des matières bio-sourcées ou plastiques (« zéro plastique », « exempt de combustibles fossiles »). Une allégation environnementale ne doit pas souligner l’absence d’un composant, d’un ingrédient, d’une caractéristique ou d’un impact (caractérisée par des formulations comme « sans... », « exempt de... » ou « zéro... ») lorsqu’un tel élément n’a jamais été associé aux produits, processus ou activités.

En ce qui concerne les plastiques, selon les définitions de la Commission européenne, tous les polymères modifiés chimiquement sont considérés comme des matières plastiques. Les plastiques biodégradables sont considérés comme des plastiques, exactement comme les autres résines plastiques (PLA). Les vernis de revêtement et les stratifiés sont également considérés comme des matières plastiques. Si un produit contient du plastique, même en quantité très limitée, il ne peut pas être qualifié de « zéro plastique ».

### Fournir des preuves afin d’étayer les allégations

Afin de pouvoir revendiquer une allégation environnementale, le produit doit être conforme aux exigences définies par les Standards Kering. Toutes les informations déclarées doivent être prouvées et vérifiées : en cas de réclamations ou de contrôles, la documentation correspondante doit être disponible sur demande. Exemple de preuves généralement demandées :

- Preuve de certification (GOTS, RCS, GRS, OCS...)
- Documentation attestant du pourcentage relatif de contenu recyclé de la matière
- Rapport sur l’empreinte environnementale du produit (PEF, Product Environmental Footprint)
- Rapport sur l’empreinte carbone du produit

### Distinguer clairement ce qui est lié à un composant de ce qui est lié au produit dans son ensemble

Kering recommande à ses marques et aux fournisseurs de ses marques d’établir une distinction claire entre les allégations environnementales liées aux composants et les allégations liées aux produits. En outre, afin de revendiquer une allégation environnementale, les composants et produits doivent respecter les recommandations suivantes :

- Si l’allégation concerne un composant ou un ensemble de composants, ceux-ci doivent représenter une partie relativement importante du produit (par exemple, le cuir d’un sac, la semelle d’une chaussure, etc.). Kering recommande que ces composants représentent au moins 50 % du poids ou de la composition du produit global, ou qu’ils soient utilisés dans des composants essentiels du produit (extérieur, doublure, tige, semelle, etc.).
- Pour toute allégation portant sur un produit, il est important que la majorité des composants du produit soient conformes aux Standards Kering. Kering recommande de ne pas revendiquer d’allégation environnementale pour un produit si les matériaux durables qui le composent ne représentent pas au moins 80 % de son poids ou de sa composition, ou s’ils ne sont pas utilisés dans ses composants essentiels (extérieur, doublure, tige, semelle, etc.).



## RECOMMANDATIONS SPÉCIFIQUES

### Respecter scrupuleusement les règles concernant les allégations liées aux matières certifiées

En règle générale, Kering déconseille l'utilisation de certifications autres que celles de ses systèmes de certification et labels favorisés détaillés dans les sections Matières premières et Processus de fabrication des Standards Kering, car elles ne répondent aux exigences de ces Standards.

Les règles, conditions et directives relatives aux allégations et à l'étiquetage des produits associés aux matières certifiées sont établies par des organismes, des protocoles ou des programmes de certification individuels. Ces directives :

- Réglementent la communication entre les marques et les fournisseurs
- Apportent des recommandations sur les aspects techniques (comme le pourcentage minimal de matière certifiée dans le produit) et les conditions de mélange acceptées pour les matières conventionnelles/non certifiées restantes

L'étiquetage ou les allégations des produits concernant les certifications, les normes ou les protocoles sont généralement admis uniquement pour les entités certifiées/autorisées. Les conditions et processus permettant de devenir une entité certifiée/autorisée sont définis par chaque système de certification et exécutés par un organisme de certification accrédité.

#### **Les marques doivent être attentives à l'étiquetage et aux allégations associés aux matières certifiées.**

Lors de l'étiquetage et de la communication sur les produits et composants utilisant des matières certifiées, les marques de Kering doivent d'abord consulter les directives d'étiquetage de chaque certification, protocole ou programme. Généralement, les marques doivent être certifiées afin de pouvoir utiliser le logo d'une certification (marque déposée) ou de mentionner des certifications sur le produit, et doivent suivre les protocoles du système de certification pour l'étiquetage des produits. Parmi les systèmes d'étiquetage des produits figurent :

- Textile Exchange pour les standards OCS, GRS, RCS, RDS, RWS, RMS, RAS : l'objectif du Content Claim Standard (CCS) est de garantir l'exactitude des allégations relatives au contenu des produits. Il constitue le socle de la chaîne de traçabilité pour l'ensemble des standards de Textile Exchange.

- GOTS : le Guide de certification et d'étiquetage spécifie les conditions de certification pour les sociétés participant au programme GOTS

Il existe différentes conditions liées à la certification, par exemple :

- Les marques ne peuvent pas prétendre être certifiées RWS ou étiqueter un produit comme certifié RWS (par exemple, « ce pull est certifié RWS ») et ne peuvent pas communiquer sur l'utilisation de laine certifiée RWS dans un produit (par exemple, « ce produit est fabriqué à partir de laine certifiée RWS ») sans être certifiées RWS ni consulter la section du Content Claim Standard (CCS) dédiée à la norme RWS
- Si les marques souhaitent revendiquer un pourcentage spécifique de contenu dont le caractère durable est certifié (par exemple, contenu recyclé, contenu en laine durable, etc.) dans leurs produits, elles doivent vérifier la documentation de transaction associée (par exemple, GRS, RWS, etc.) pour les matériaux reçus par leurs fournisseurs directs et déterminer le pourcentage correct (contenu durable par rapport à l'ensemble des matières du produit).
- En outre, certains pays peuvent avoir établi des réglementations spécifiques. Par exemple, en Chine, aucun produit ne peut être déclaré « biologique » sans avoir obtenu le certificat chinois correspondant aux normes nationales chinoises relatives aux produits biologiques.

#### **Les fournisseurs doivent apporter toutes les preuves permettant d'étayer les allégations liées aux matières certifiées**

Des preuves exhaustives doivent être recueillies tout au long de la chaîne d'approvisionnement pour étayer toute allégation environnementale d'un produit. Les fournisseurs doivent respecter les recommandations suivantes :

- Les fournisseurs directs doivent apporter toute la documentation nécessaire pour démontrer leur éligibilité à la fabrication et à la vente de matières certifiées (par exemple, certificat de conformité de Textile Exchange).
- Les fournisseurs doivent fournir une documentation (physique ou numérique) permettant de valider les transactions directes de matières durables, de préférence vérifiée par des tierces parties (par exemple, certificat de transaction de Textile Exchange). Il est à noter que les simples déclarations des fournisseurs sans vérification supplémentaire ne doivent pas être considérées comme un document de vérification valide pour les matières certifiées durables, étant donné le risque élevé de contrefaçon.



- Il est exigé des fournisseurs qu'ils émettent des documents de vérification pour chaque transaction de matières durables.

Si le fournisseur direct n'est pas certifié et ne peut pas délivrer de documents de vérification, il est fortement recommandé de formuler des allégations uniquement s'il existe des preuves solides de vérification (chaîne de traçabilité) au stade du tissu/fil. Par exemple, il est trop risqué de formuler des allégations si les preuves existent uniquement au stade des matières premières.

Kering exige que les allégations ou déclarations relatives au développement durable soient conformes aux principes suivants :

**Contenu en matière recyclée**

Un matériau recyclé est un matériau qui a fait l'objet d'une nouvelle mise en œuvre à partir d'un matériau récupéré (pour valorisation) au moyen d'un processus de fabrication et transformé en produit fini ou en composant pour être intégré à un produit. Un matériau récupéré (pour valorisation) est un matériau qui aurait autrement été éliminé comme déchet ou utilisé pour la valorisation énergétique, mais qui a été collecté et récupéré (pour valorisation) comme matériau d'apport, au lieu d'une nouvelle matière première, dans un processus de recyclage ou de fabrication. (ISO 14021)

Seul le contenu recyclé issu du recyclage des déchets post-consommateur ou du recyclage des déchets pré-consommateur externes à la marque peut faire l'objet d'allégation de contenu recyclé (ISO 14021). Cela signifie que les déchets pré-consommateur internes à une marque ne peuvent faire l'objet d'allégations de contenu recyclé, en particulier les matières issues du recyclage des invendus et/ou des matières inutilisées.

Pour toute allégation de contenu recyclé, le pourcentage de matière recyclée doit être indiqué.



Le pictogramme de la boucle de Möbius est optionnel. S'il est utilisé, il doit inclure la part de contenu recyclé, exprimée en pourcentage : « X % ». Si le pourcentage de contenu recyclé est variable, il peut être exprimé avec des déclarations du type « au moins X % » ou « plus de X % ».

**Contenu en matière upcyclée**

Les produits fabriqués à partir de contenu upcyclé sont souvent désignés comme « produit upcyclé » ou

« fabriqué à partir de matières upcyclées ». Toutefois, ces appellations ne sont pas standardisées car, à l'heure actuelle, il n'existe pas de définition adéquate pour les matières dérivées de processus d'upcycling comme le désassemblage, la recoloration ou la réimpression. En s'appuyant sur la définition de « contenu recyclé » établie par la norme ISO 14021, Kering demande aux fournisseurs de respecter les principes suivants :

1. Seul le contenu upcyclé issu du recyclage des déchets post-consommateur ou du recyclage des déchets pré-consommateur externes à la marque peut faire l'objet d'allégation de contenu upcyclé. Cela signifie que :
  - a. Les déchets pré-consommateur internes à une marque ne peuvent faire l'objet d'une allégation de contenu upcyclé, en particulier les matières issues du désassemblage des invendus.
  - b. Kering ne considère pas le recours à des matières inutilisées d'une marque (issues de précédentes collections) comme de l'upcycling ou du « contenu en matière upcyclée ». L'optimisation des stocks est considérée comme une bonne pratique et doit être préférée à l'approvisionnement en nouvelles matières.
2. L'origine de la matière (chutes de production, produits semi-finis, uniformes hors d'usage) doit être spécifiée, par exemple : « Fabriqué à partir de vêtements en cuir usagés ».
3. Le pourcentage de matières upcyclées doit être indiqué.

Le pictogramme de la boucle de Möbius est optionnel. S'il est utilisé, il doit inclure la part de contenu recyclé, exprimée en pourcentage : « X % ». Si le pourcentage de contenu recyclé est variable, il peut être exprimé avec des déclarations du type « au moins X % » ou « plus de X % ».

Pour différencier le contenu en matière upcyclée du contenu en matière recyclée, l'upcycling est souvent représentée par une boucle de Möbius ouverte. Remarque : ce pictogramme n'est ni officiel ni standardisé et Kering n'encourage pas son utilisation.

Pour un aperçu complet des sujets mentionnés ci-dessus, se référer au tableau présenté dans l'ENCADRÉ 3, qui considère que si les marques utilisent leur propre matière pré-consommateur comme matières premières secondaires, elles ne peuvent émettre d'allégations de contenu en matière recyclée ou upcyclée. Des alternatives du type « fabriqué à partir de matières inutilisées de la marque » ou « fabriqué à partir de matières récupérées » sont recommandées.



### Faire preuve de prudence concernant les déclarations liées à la fin de vie

Selon la définition de la Fondation Ellen MacArthur, il est nécessaire de s'assurer que la fin de vie d'un produit est avérée dans la pratique et à grande échelle. Cela est d'autant plus important que la gestion locale des déchets varie d'une région à l'autre et que les allégations de fin de vie sont toujours complexes.

En outre, les marques de Kering s'attachent à accroître la longévité de leurs produits en les concevant dans une optique de durabilité en termes de longévité physique, de réparabilité et de possibilité d'une seconde vie. Combiner les allégations de fin de vie avec cette ambition peut donc se révéler complexe.

### En ce qui concerne les déclarations ou allégations liées à la fin de vie, Kering exige le respect des principes suivants :

**Biodégradable :** une matière biodégradable peut être décomposée naturellement par des bactéries ou d'autres organismes vivants, dans un délai et selon un taux de décomposition spécifiques. L'allégation « biodégradable » est interdite par la loi dans plusieurs pays/États tels que la France, la Belgique pour les emballages, ou la Californie. Le respect de ces réglementations est obligatoire. Pour les autres pays, Kering déconseille de revendiquer des allégations de biodégradabilité, car elles peuvent être trompeuses.

**Compostable :** une matière compostable peut se décomposer dans une installation industrielle ou chez un particulier. Toutes les matières compostables sont biodégradables, mais toutes les matières biodégradables ne sont pas compostables. L'allégation « compostable » est interdite par la réglementation de certains pays (par exemple, en France) sauf si la matière est certifiée « compost domestique ». Dans tous les cas, Kering déconseille d'utiliser cette allégation car elle ne correspond pas à l'ambition de Kering en matière de durabilité des produits.

**Recyclable :** un produit ou composant recyclable peut être dévié du flux de déchets traditionnel par le biais de processus et programmes disponibles, et peut être collecté, traité et remis en usage sous la forme de matières premières ou de nouveaux produits. Il est déconseillé de revendiquer une allégation « recyclable » générale qui ne respecterait pas la réglementation locale. En effet, la recyclabilité varie d'un pays à l'autre et il n'existe actuellement aucune méthodologie harmonisée permettant de s'assurer de la recyclabilité d'un produit. Il est à noter que cela ne couvre pas les informations obligatoires qui seront requises en France par l'article 13 de la loi AGECE (Anti-gaspillage pour une économie circulaire). Pour plus d'informations, se référer au Guide relatif à la circularité.

### Concernant les actions en faveur du climat, mentionner séparément les efforts de réduction des émissions et la contribution aux programmes de compensation carbone plutôt que de revendiquer la « neutralité carbone » des produits

Kering a choisi une approche scientifique pour élaborer une stratégie climatique efficace et impulser un véritable changement de paradigme. Pour cette raison, le Groupe a décidé d'aligner sa politique climatique et de structurer ses objectifs selon les standards SBT (Science-Based Target). Une vigilance particulière est donc requise pour les allégations liées à l'action climatique figurant sur les produits afin de ne pas discréditer l'approche globale de Kering.

L'initiative Science Based Targets (SBTi) est 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). Elle décourage fermement l'utilisation de toute allégation de « neutralité carbone », car elle peut être contre-productive, nuire à la réputation des entreprises et entraîner des risques juridiques. En effet, les entreprises doivent donner la priorité à leurs efforts drastiques de décarbonation, avant toute action visant à compenser leurs émissions en dehors des chaînes de valeur. Il est essentiel de ne pas laisser de telles mesures retarder ou remplacer les efforts de réduction.

Les allégations de « neutralité carbone » des produits ou services sont strictement encadrées en France depuis janvier 2023, date d'entrée en vigueur de la loi Climat et résilience. À compter de cette date, tout annonceur affirmant dans une publicité qu'un produit ou service est « neutre en carbone », « zéro carbone », « avec une empreinte carbone nulle », « climatiquement neutre », « intégralement compensé », « 100 % compensé », ou toute autre allégation de signification ou portée équivalente, devra suivre les recommandations suivantes :

- Produire un bilan de l'empreinte environnementale du produit ou service concerné couvrant l'ensemble de son cycle de vie.
- Publier un rapport de synthèse décrivant l'empreinte carbone du produit ou service et la démarche grâce à laquelle ces émissions de gaz à effet de serre sont d'abord évitées, puis réduites, et enfin compensées. Ce rapport comprend trois annexes :
  1. Une annexe présentant le résultat du bilan de l'empreinte carbone, ainsi qu'une synthèse de la méthodologie d'établissement de ce bilan.
  2. Une annexe établissant la trajectoire visée de réduction des émissions de gaz à effet de serre associées au produit ou au service dont il est fait la publicité, avec des objectifs de progrès annuels quantifiés, couvrant au moins les dix années suivant la publication du rapport au titre de cette section.



3. Une annexe détaillant les modalités de compensation des émissions résiduelles, qui précise notamment la nature et la description des projets de compensation. Cette annexe présente également des informations sur leur coût.

En vertu de la loi Climat et résilience, cette publication doit être mise à jour annuellement. L'annonceur doit retirer l'affirmation s'il apparaît que les émissions unitaires associées au produit ou service avant compensation ont augmenté entre deux années successives. L'ADEME (Agence de l'environnement et de la maîtrise de l'énergie) a également émis un avis défavorable quant à l'utilisation de ce type d'allégations trompeuses (voir ENCADRÉ 4).

En France et dans tous les autres pays, Kering recommande d'éviter l'usage d'allégations globalisantes de neutralité carbone et incite à respecter la « hiérarchie d'atténuation ».

- Il est essentiel de se défaire de l'approche purement arithmétique de la « neutralité » et de ne pas focaliser la communication sur la prétendue « neutralité carbone » d'un produit ou d'un service.
- Kering recommande de communiquer, de façon claire et transparente, sur les différents leviers de contribution supplémentaires à la neutralité carbone collective, en particulier la réduction des émissions carbone du produit et le financement de projets de compensation carbone certifiés et de qualité qui offrent des résultats positifs.

Veillez consulter les Directives Kering relatives aux compensations carbone de haute qualité pour obtenir des recommandations sur les programmes de compensation carbone, ainsi que l'Annexe sur le Compte de Résultat Environnemental [EP&L] pour les recommandations sur le calcul des émissions de gaz à effet de serre.



## ENCADRÉ 1 : Droit contraignant - Règlements

### France

- **Loi relative à la lutte contre le gaspillage et à l'économie circulaire (2020)**
  - Interdiction de faire figurer sur un produit ou un emballage les mentions « biodégradable », « respectueux de l'environnement » ou toute autre mention équivalente
  - Lorsqu'il est fait mention du caractère recyclé d'un produit, le pourcentage de matières recyclées effectivement incorporées doit être précisé
- **Loi Climat et résilience (2021)**
  - L'écoblanchiment est reconnu comme une pratique commerciale trompeuse
  - L'usage de l'allégation « neutre en carbone » pour un produit ou un service est plus strictement réglementé

### UE

- **Directive sur les allégations écologiques**
  - En mars 2023, la Commission européenne a adopté une proposition de Directive sur les allégations écologiques (communiqué de presse, page web) visant à garantir que les acheteurs reçoivent des informations fiables, comparables et vérifiables sur les produits. Cette proposition établit des critères clairs sur la nécessité pour les entreprises de prouver leurs allégations et labels environnementaux, exige que ces allégations et labels soient vérifiés par des organisations indépendantes accréditées et complète les règles de l'UE relatives aux allégations environnementales, afin de garantir leur fiabilité et leur transparence.



## ENCADRÉ 2 : Droit non contraignant – Guides relatifs aux allégations environnementales

### Guides de protection des consommateurs

#### Royaume-uni

- Competition and Market Authority (Autorité de la concurrence et des marchés)
- Green Claims Code (Guide relatif aux allégations environnementales) (révisé en 2021 - en anglais)
- Il définit six points clés permettant de vérifier que les allégations environnementales sont véritablement écologiques.

#### États-Unis

- Federal Trade Commission (Commission fédérale du commerce)
- Green Guides (Guides relatifs aux allégations environnementales) (révisés en 2023)
- Ils sont conçus pour aider les professionnels du marketing à éviter de revendiquer des allégations environnementales qui induisent les consommateurs en erreur.

#### Canada

- Bureau de la concurrence
- Page web « Déclarations environnementales et écoblanchiment » (révisée en 2022)
- Cette page web présente les bonnes pratiques et le cadre réglementaire autour des allégations environnementales.

#### Australie

- Australian Securities and Investments Commission (Commission australienne des valeurs mobilières et des investissements)
- How to avoid greenwashing guide (Guide « Comment éviter l'écoblanchiment ») (publié en 2022 - en anglais)
- Il décrit le cadre réglementaire actuel relatif aux communications sur les produits financiers liés au développement durable émis par des fonds (obligations vertes).

#### Nouvelle-Zélande

- Commerce Commission (Commission du commerce)
- Environmental Claims Guidelines (Directives relatives aux allégations environnementales) (révisées en 2020 - en anglais)
- Ces directives visent à aider les commerçants à comprendre leurs obligations en matière d'allégations environnementales, parfois appelées « marketing vert ».

#### France

- Direction générale de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes
- Guide pratique des allégations environnementales à l'usage des professionnels et des consommateurs (révisés en 2023)
- Ce guide pratique définit les conditions d'emploi de dix-sept allégations environnementales et présente la législation française en matière de lutte contre le « greenwashing », ou « éco-blanchiment ».

### Règles d'autorégulation

#### Chambre de Commerce Internationale (ICC)

- Code sur la publicité et les communications commerciales (révisé en 2018)
- Il s'agit d'un cadre d'autorégulation applicable à l'échelle mondiale, rédigé par des experts issus de tous les secteurs industriels à travers le monde.

#### France

- Autorité de régulation professionnelle de la publicité (ARPP)
- Recommandation Développement durable (révisée en 2020)
- La Recommandation DD s'applique à toutes les publicités faisant directement référence au développement durable ou incluant des éléments non compatibles avec les objectifs du développement durable, même s'ils n'y font pas explicitement référence, etc.



**ENCADRÉ 3 : Allégations environnementales**

SOURCE	TYPE		ALLÉGATIONS ENVIRONNEMENTALES	
			Contenu en matière upcyclée	Contenu en matière recyclée
POST-CONSOmmATEUR	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les vêtements</li> <li>Les produits non destinés à la vente, les uniformes usagés</li> </ul>		Oui	Oui
PRE-CONSOmmATEUR	Externe	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les chutes de production</li> <li>Les produits semi-finis</li> <li>Les produits endommagés</li> </ul> <p>Considérés comme externes, car ils sont gérés par des fournisseurs de 1<sup>er</sup> niveau.</p>	Oui	Oui
	Interne	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les invendus</li> <li>Les produits non destinés à la vente, les uniformes inutilisés, les matières inutilisées</li> </ul>	Non	Non



## ENCADRÉ 4 : Guides autour des communications liées au carbone

### **International**

#### **Initiative pour l'intégrité des marchés volontaires du carbone (VCMI)**

- Claims Code of Practice (Guide de bonnes pratiques en matière d'allégations) (2022 - en anglais)
- Ce Guide de bonnes pratiques (CoP, Code of Practice) aidera les entreprises à formuler des allégations transparentes et crédibles concernant leurs progrès vers un engagement à plus long terme en faveur du « zéro émission nette ».

### **France**

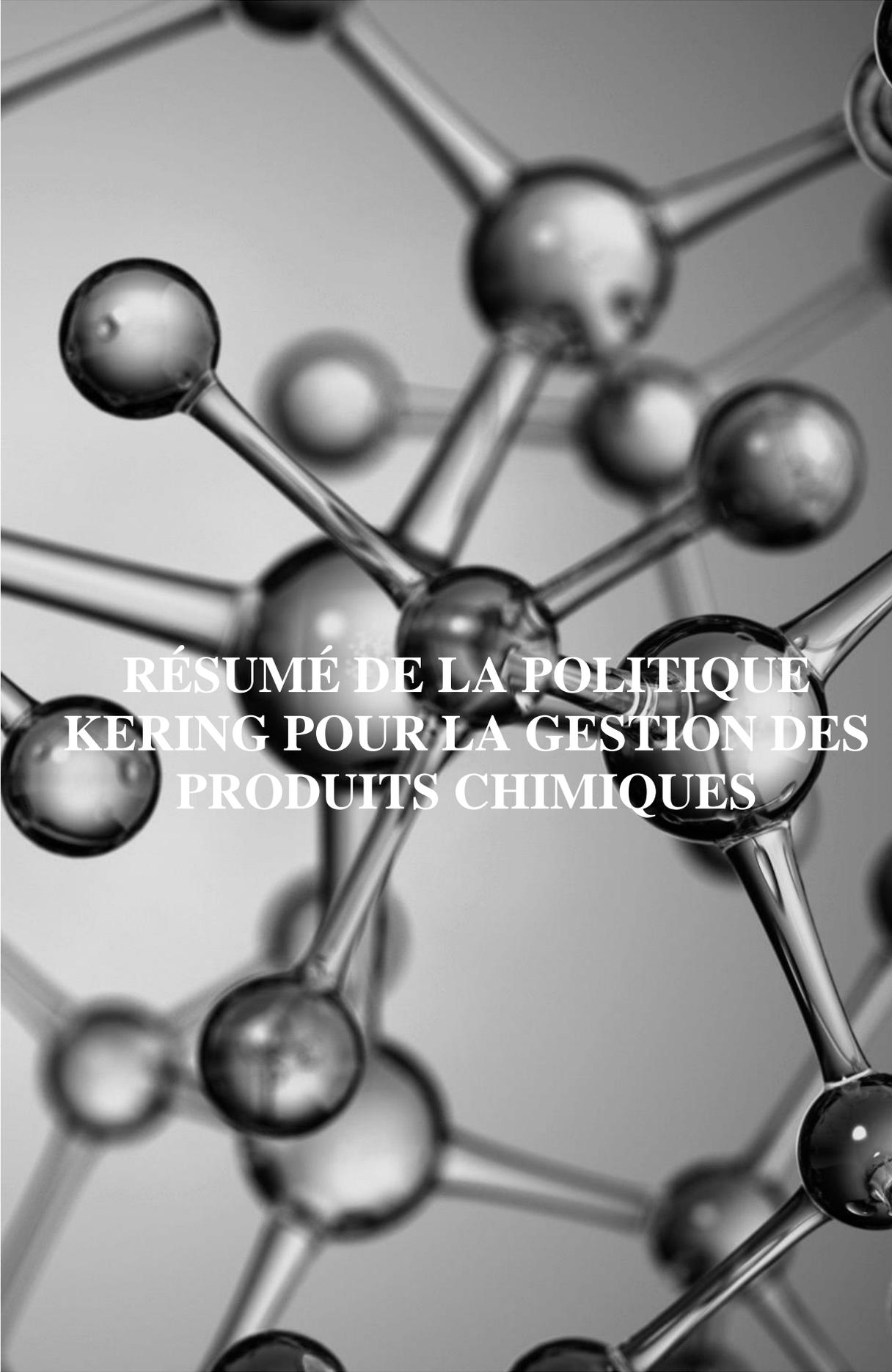
#### **Agence de l'environnement et de la maîtrise de l'énergie (ADEME)**

- Utilisation de l'argument de « neutralité carbone » dans les communications (2022)
- Cette note s'adresse à tous les professionnels de la communication et du marketing qui cherchent à valoriser les engagements de leur structure en faveur de la lutte contre le changement climatique. Elle propose des exemples de formulations à proscrire et de formulations préconisées par l'ADEME, ainsi que des bonnes pratiques.



# ANNEXES





RÉSUMÉ DE LA POLITIQUE  
KERING POUR LA GESTION DES  
PRODUITS CHIMIQUES



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.

Concernant l'élimination des substances chimiques dangereuses de sa chaîne d'approvisionnement, Kering s'est fixé les objectifs suivants pour 2025 :

- 100 % des fournisseurs éligibles évalués dans le Portail fournisseurs quant à leur gestion des substances chimiques et à leur conformité à la Liste MRSL
- 100 % des fournisseurs stratégiques évalués dans le cadre du processus de contrôle de conformité à la Liste MRSL, qui comprend l'audit ou la certification ainsi que le programme Supplier to Zero de ZDHC ;
- Évaluer la qualité des eaux usées conformément aux recommandations relatives aux eaux usées établies par ZDHC, pour tous les fournisseurs stratégiques



### © Se conformer à 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 sûrs, dépourvus de toute substance néfaste, toxique ou dangereuse. La Liste PRSL identifie un grand nombre d'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 à la Liste PRSL (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 (polychlorure de vinyle) dans les produits et emballages des marques de Kering

Le PVC présente plusieurs risques pour l'environnement et la santé. D'une part, le chlore contenu dans le polymère peut engendrer la formation de sous-produits toxiques du chlore (par exemple, des dioxines) 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.

D'autre part, des plastifiants doivent être ajoutés au polymère de PVC pour obtenir la douceur et la flexibilité nécessaires aux produits textiles. Ces plastifiants appartiennent généralement à la catégorie des phtalates. La quantité de phtalates représente habituellement entre 30 et 50 % du poids du polymère. Les phtalates sont des substances chimiques considérées comme des perturbateurs endocriniens. La toxicité des phtalates pour le système reproducteur, ainsi que d'autres effets endocriniens dangereux, est connue depuis de nombreuses années. Il est également reconnu que les phtalates sont des substances qui ont tendance à migrer des matériaux en PVC et à entrer en contact avec les utilisateurs. Pour ces raisons, les phtalates sont inclus dans la Liste MRSL de Kering depuis sa première version et leur utilisation est proscrite à toutes les étapes de production des produits des marques de Kering, ainsi que dans toute activité liée aux productions des 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.



### © Bannir les PFC sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement de Kering

Les composés perfluorés (PFC) sont des substances chimiques hautement persistantes, dont beaucoup présentent un fort potentiel de bioaccumulation et une toxicité élevée. La pollution des nappes phréatiques, des eaux de surface et des sols par les PFC a été observée à de multiples reprises. La solidité de la liaison carbone-fluor confère aux molécules une stabilité élevée et une haute résistance à la dégradation biologique ; leur persistance dans l'environnement est extrêmement élevée. Ces composés ont été utilisés pour de nombreuses applications industrielles, notamment des produits anti-taches et imperméabilisants. Kering exige que tous les fournisseurs éliminent les formulations contenant des PFC de l'ensemble des étapes des processus de production, que celles-ci aient lieu dans les installations du fournisseur ou en amont de la chaîne d'approvisionnement. Les PFC figurent sur la liste MRSL V.3.0 de Kering.

### © Se conformer à 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.

Depuis le 1<sup>er</sup> janvier 2020, aucune substance chimique présente sur la liste MRSL ne doit être utilisée 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 liste MRSL de Kering est régulièrement mise à jour. Kering envisage une « période de transition » suivant la publication des nouvelles versions de la liste MRSL, pendant laquelle les fournisseurs peuvent travailler à l'alignement avec la dernière version de la liste MRSL, tout en étant conforme uniquement avec la version précédente. La version la plus récente est la MRSL V.3.0.

La liste MRSL V.3.0 de 2020 est équivalente à la MRSL V.3.0 de ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals) plus une interdiction supplémentaire sur l'utilisation des PFC.

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 du système de gestion des produits chimiques requis.

De plus, les fournisseurs doivent s'inscrire sur la plateforme ZDHC Gateway. Il leur est également recommandé 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. Pour ce faire, ils peuvent avoir recours à des outils ZDHC tels que le ZDHC Gateway et le rapport ZDHC InCheck.



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.3.0) 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 de Kering doivent être en mesure de documenter leur conformité à la liste MRSL de Kering. Depuis 2020, Kering réalise des audits des systèmes de gestion des substances chimiques de ses fournisseurs tous les deux ans, afin de garantir leur conformité à la liste MRSL.

### © 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 devront :

- 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 les analysant au moins une fois par an
- 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.

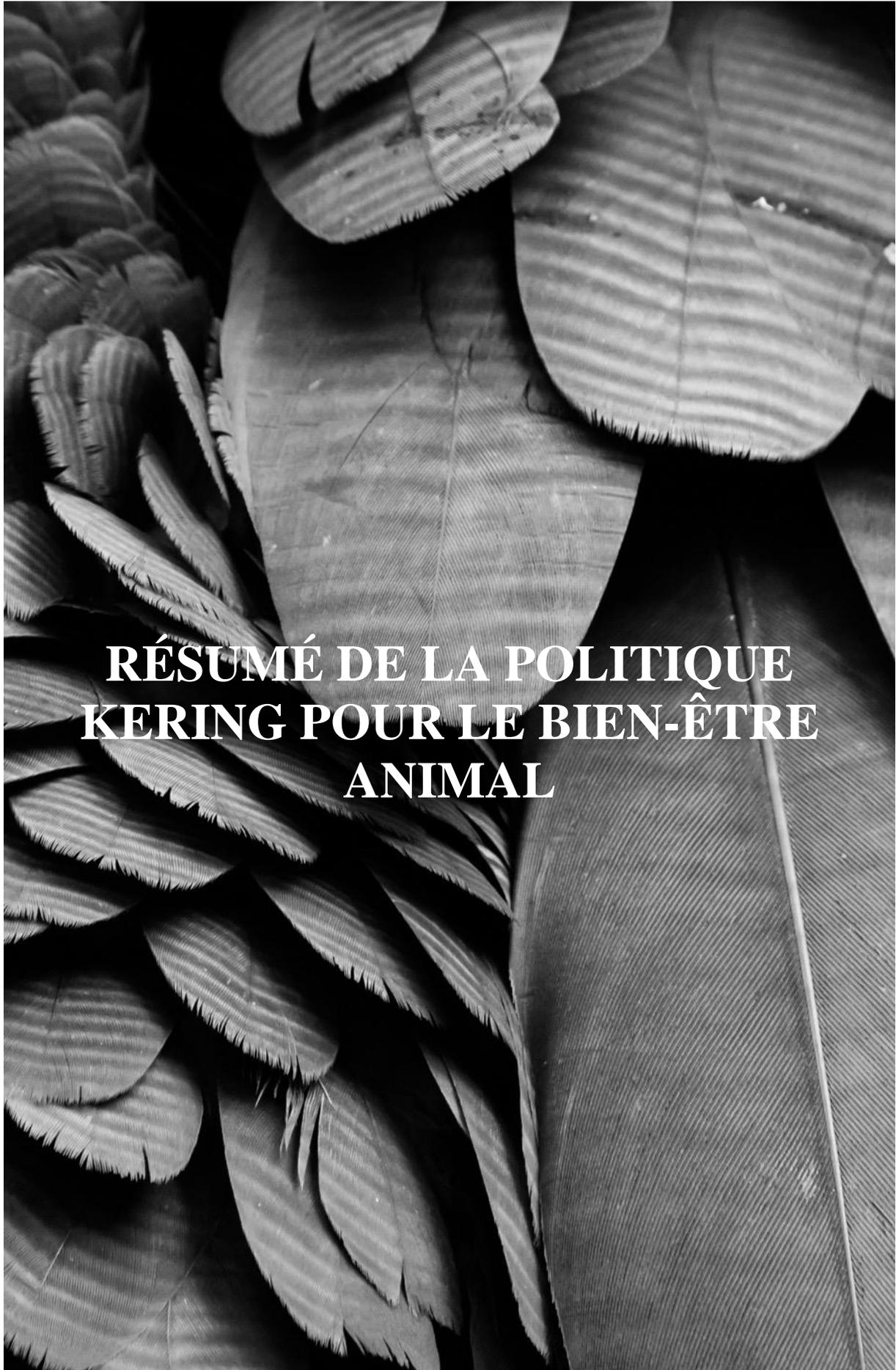
Par ailleurs, les fournisseurs peuvent publier leurs rapports d'analyse des eaux usées sur la plateforme ZDHC Gateway et partager leur rapport de performance ZDHC ClearStream.

### S'inscrire au programme Supplier To Zero de ZDHC et atteindre le niveau « progressif »

Les fournisseurs devraient s'inscrire aux programmes et formations de ZDHC (notamment le programme Supplier To Zero et la ZDHC Academy) afin 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).

Les fournisseurs stratégiques de Kering devront atteindre le niveau « progressif » du programme Supplier To Zero de ZDHC. Cela implique de vérifier régulièrement la conformité des substances chimiques à l'aide du rapport ZDHC InCheck et d'effectuer au moins une fois par an des analyses des eaux usées conformément aux recommandations ZDHC relatives aux eaux usées (rapport Clearstream).





**RÉSUMÉ DE LA POLITIQUE  
KERING POUR LE BIEN-ÊTRE  
ANIMAL**



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 pour le bien-être animal spécifiques à chaque espèce 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'une des exigences pour 2025 consiste à communiquer le pays d'origine, c'est-à-dire le pays d'élevage (ferme ou troupeau)/de capture/de chasse, ainsi que les informations concernant le fabricant.

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)
- **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.

### Travailler avec des 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 DE KERING DANS LA  
CHAÎNE D'APPROVISIONNEMENT**

253



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 d'approvisionnement stricts en matière d'éthique et d'environnement. Afin de respecter ses standards sociaux élevés, Kering a mis à jour son système d'audit social pour se conformer aux bonnes pratiques de Smeta.

Le Code d'éthique 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, sociale et environnementale.

Tous les fournisseurs de Kering doivent accepter de se soumettre à des évaluations/audits annoncés et imprévus 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 décents
- 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 de travailleurs 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.

## 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 imprévisibles.



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 VIOLATION 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 (heures normales et supplémentaires)
- Salaires et emploi régulier
- Systèmes de management et sous-traitance
- Conformité environnementale
- Sécurité physique
- Conditions de travail et organisation
- Sous-traitants non déclarés

### Résultats d'audit, système de notation et fréquence des audits de suivi

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>Categories</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 lors de 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-CONFORMITE SEVERE</b>	Sous 1 mois	Suivi annoncé ou enquête impromptue
<b>NON-CONFORMITE</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.

### Aller au-delà de la conformité : l'impact social

Les audits sociaux sont un outil essentiel pour la gestion des risques dans les chaînes d'approvisionnement et la conformité avec les réglementations locales. Ce système est régulièrement mis à jour pour refléter les bonnes pratiques et respecter les lois de plus en plus nombreuses en la matière.

Outre son système d'audit social, Kering souhaite également prendre en compte des sujets plus généraux qui peuvent être perçus comme allant au-delà de la conformité aux lois et réglementations. Cette ambition concerne un ensemble de sujets liés à l'impact social, par exemple :

- Salaires décents
- Égalité femmes-hommes
- Formations et développement des compétences
- Diversité et inclusion
- Qualité de l'emploi

Les salaires décents et l'égalité femmes-hommes ont été clairement identifiés comme des axes prioritaires, et Kering travaille activement à l'élaboration et la mise en œuvre de standards pour ces catégories.





# SYSTÈME D'ALERTE DE KERING



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).

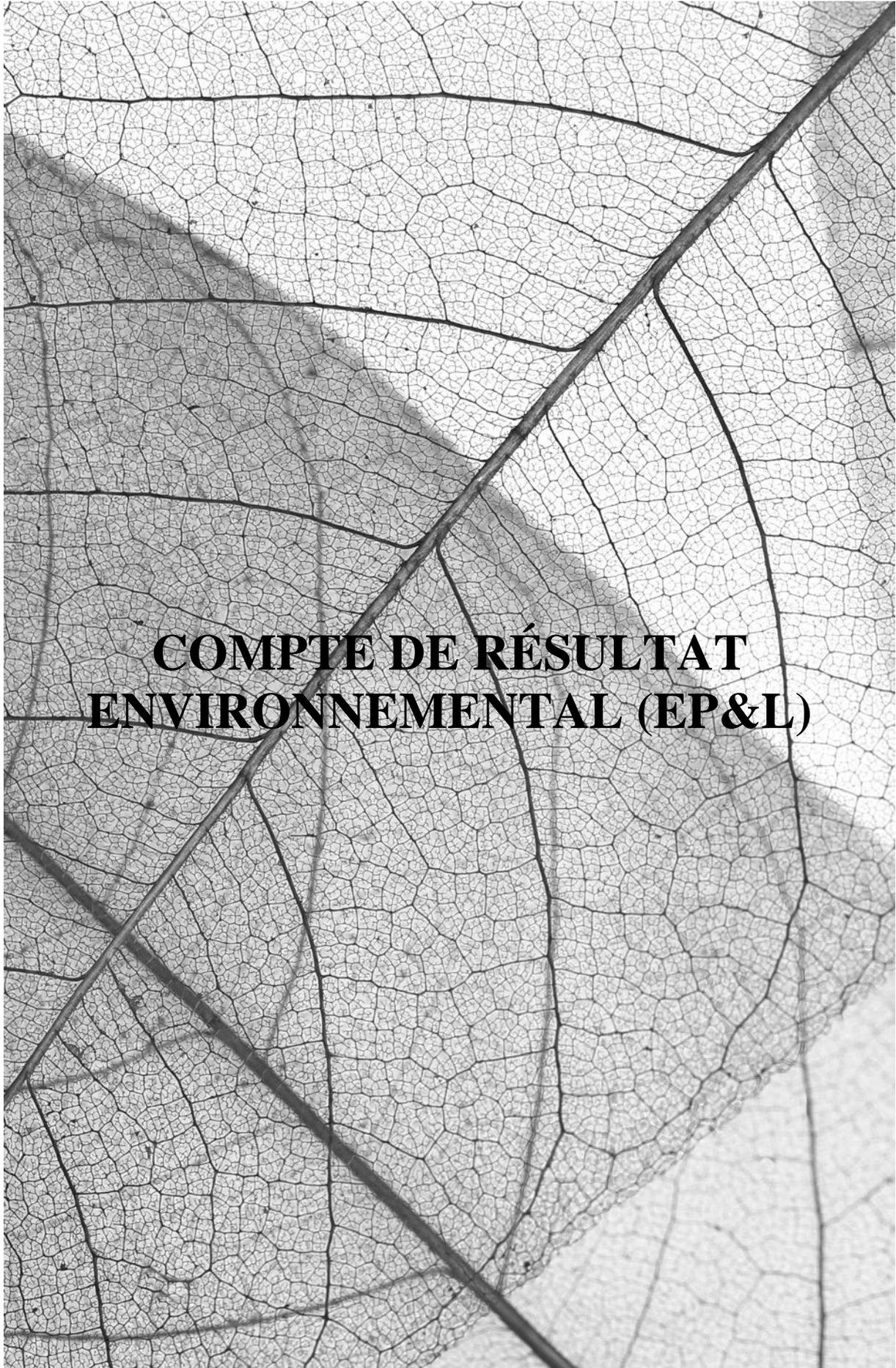
En parallèle de cette organisation, une ligne d’appel (hotline) mondiale est accessible dans les langues les plus parlées dans le Groupe.



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 les 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

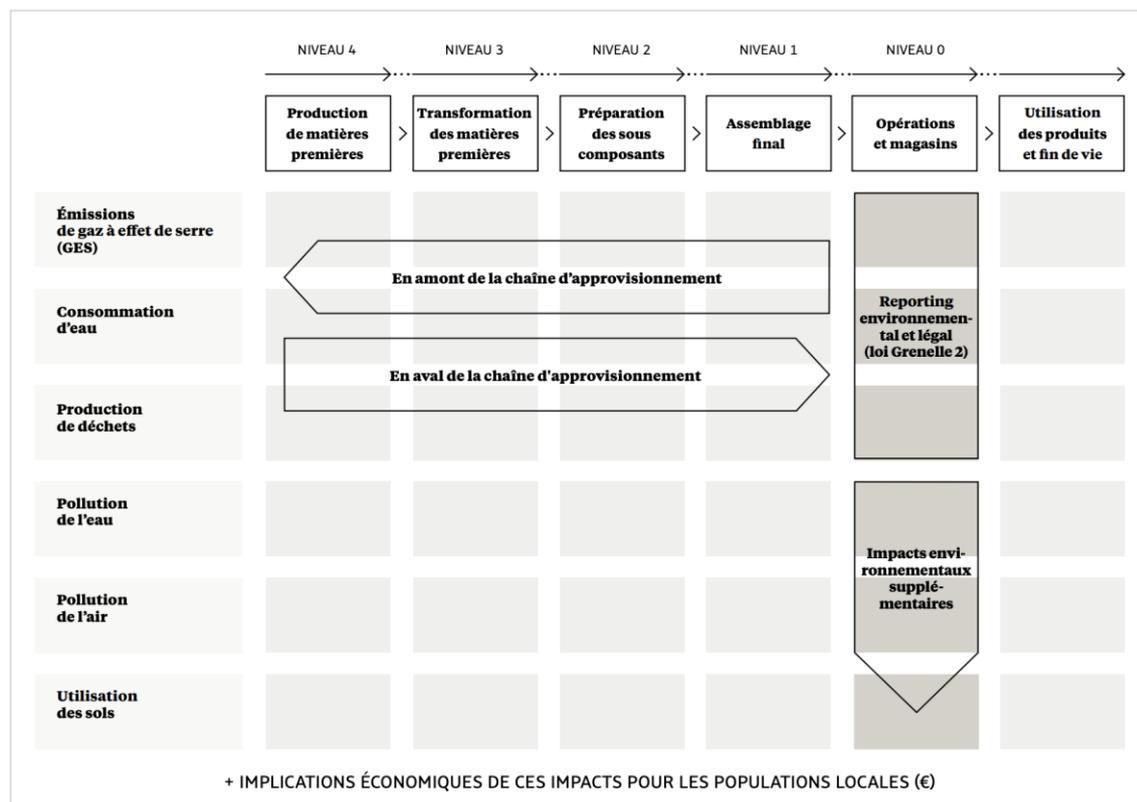
En résumé, l'EP&L peut s'avérer utile aux marques de Kering pour guider leurs choix au quotidien et s'orienter vers des sources d'approvisionnement responsables. Grâce à cet outil, les marques sont en mesure de comprendre l'impact environnemental de leurs activités sur le monde.

### Résumé de la méthodologie

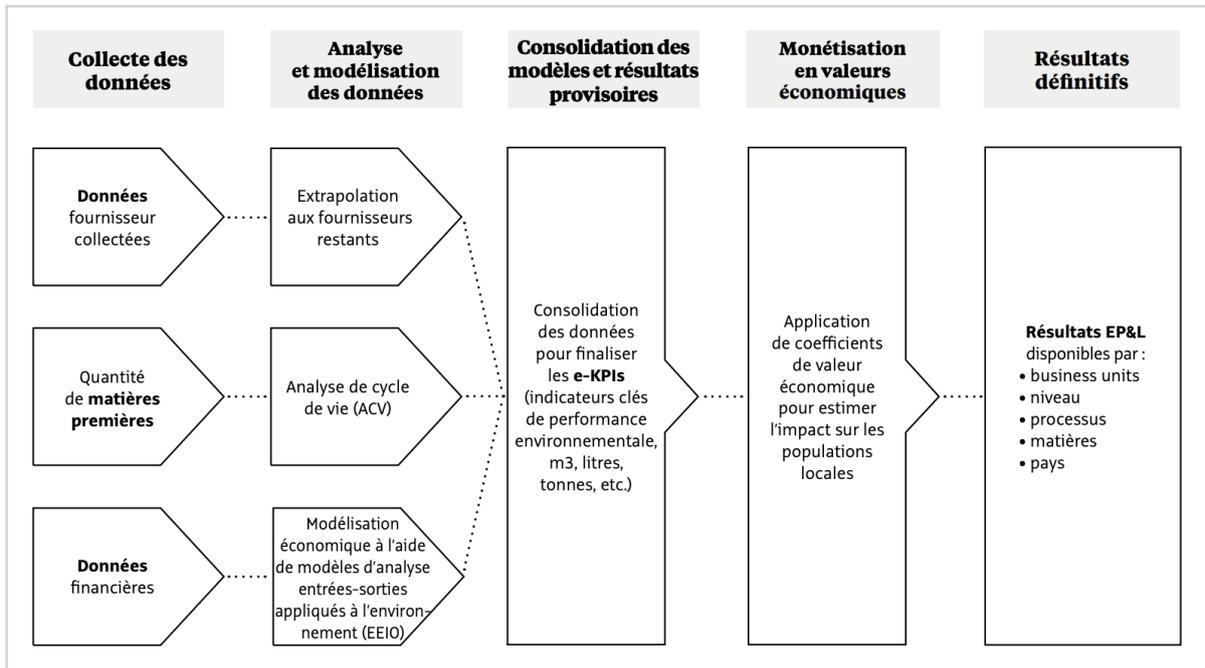
L'approche de l'EP&L va bien plus loin qu'un simple reporting environnemental, car elle offre une vision plus détaillée des impacts des activités économiques de Kering.

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. En 2020, Kering a ajouté la phase d'utilisation et la fin de vie dans le périmètre de l'EP&L.

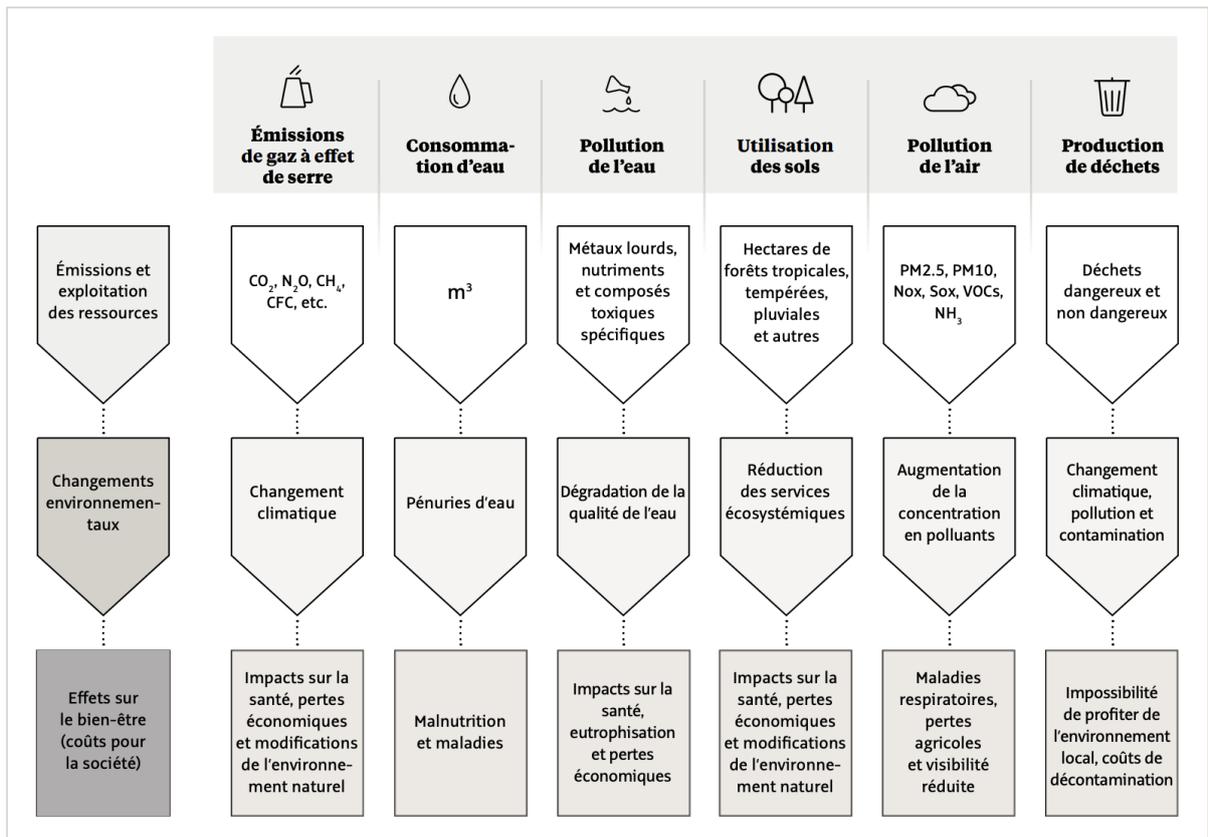
### Domaines couverts par l'approche EP&L :



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 d'engagement 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 Fournisseurs de Kering, ou si vous soupçonnez un manquement de ces principes, c'est le comité d'éthique qui doit être contacté. Voir l'[Annexe : Système d'Alerte de 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.

## 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.

## Quelles sont les exigences des Standards Kering quant aux nanotechnologies ?

Le résumé de 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 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.

### AGRICULTURE RÉGÉNÉRATRICE

L'agriculture régénératrice est un ensemble de méthodes de culture et d'élevage qui, en respectant les écosystèmes naturels, assure la viabilité et la résilience des sols à long terme afin de préserver leur fertilité pour les générations futures. Les principes et résultats clés utilisés pour définir l'agriculture régénératrice sont : (1) l'augmentation de la séquestration de carbone dans les sols et autres améliorations de la qualité des sols ; (2) la protection et la restauration des habitats et de la biodiversité indigènes ; (3) l'arrêt de l'utilisation de substances chimiques synthétiques nocives et inutiles ; (4) l'amélioration des moyens de subsistance des agriculteurs et (5) l'amélioration du bien-être animal.

### APPROVISIONNEMENT DURABLE

L'approvisionnement durable vise à diminuer la dépendance à l'égard des matières vierges conventionnelles et à éviter la production de déchets. D'une part, pour les matières vierges, cela fait référence aux matières issues de pratiques agricoles régénératrices conformes aux Standards Kering (se référer aux directives spécifiques dans les chapitres correspondants). D'autre part, pour les matières de récupération, cela inclut la collecte de vêtements post-consommateur ou de ressources pré-consommateur, comme les chutes de production, les produits semi-finis ou endommagés et les invendus, qui sont ensuite réintégrés dans la chaîne d'approvisionnement sous forme de contenu recyclé ou upcyclé grâce à différents processus de transformation.

### 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.

### 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.

### CHAÎNE DE CONTRÔLE (CoC)

La chaîne de contrôle (CoC) désigne un procédé dans lequel l'ensemble des intrants et extrants et les informations qui leur sont associées sont transférés, surveillés et contrôlés à chacune des étapes de la chaîne d'approvisionnement concernée. Un système de chaîne de contrôle désigne un ensemble de mesures conçues pour mettre en place une chaîne de contrôle, ce qui inclut de la documentation sur ces mesures. Kering s'appuie sur les systèmes CoC utilisés par les standards et certifications présentés dans les Standards Kering relatifs aux matières premières.

### CHARTRE FOURNISSEURS

La Charte Fournisseurs définit en détail ce que le Groupe Kering attend précisément de la part de ses partenaires commerciaux sur les questions éthiques, sociales et environnementales.



**CINQ LIBERTÉS**

Concept développé par l'Organisation mondiale de la santé animale (OIE) pour définir le bien-être animal tout au long de sa vie.

**CIRCULARITÉ**

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.

**CITES – ANNEXE I**

Espèces menacées interdites à la vente ou à l'achat à l'échelle internationale.

**CITES – ANNEXE II**

Espèces actuellement non menacées d'extinction, mais qui pourraient le devenir si leur commerce n'est pas étroitement contrôlé.

**CITES – ANNEXE III**

Espèces dont le commerce est déjà régulé et nécessite la coopération d'autres pays pour prévenir leur exploitation illégale.

**CODE D'ÉTHIQUE DE KERING**

Le [Code d'éthique de Kering](#), qui inclut la Charte Fournisseurs, définit les principes du Groupe en matière de conduite des affaires éthique. Il établit ce que nous attendons de la part de nos collaborateurs et de nos partenaires, en particulier en matière de respect des droits humains, des libertés fondamentales, de santé et de sécurité ainsi que de protection de l'environnement.

**COMPTE DE RÉSULTAT ENVIRONNEMENTAL (EP&L)**

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.

[www.kering.com/en/sustainability/measuring-our-impact/our-ep-l/what-is-an-ep-l/](http://www.kering.com/en/sustainability/measuring-our-impact/our-ep-l/what-is-an-ep-l/)

**CONTENU RECYCLÉ**

Pourcentage en masse de matériaux recyclés dans un produit ou un emballage. Seules les matières pré- et post-consommateur sont considérées comme du contenu recyclé. (NF EN ISO 14021)

Un produit contenant des matières recyclées n'est pas systématiquement recyclable.

**CONVENTION SUR LE COMMERCE INTERNATIONAL DES ESPÈCES DE FAUNE ET DE FLORE SAUVAGES MENACÉES D'EXTINCTION (CITES)**

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. [www.cites.org](http://www.cites.org)

**COTON FAIRTRADE**

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. [www.fairtrade.org.uk](http://www.fairtrade.org.uk)

**CSCB**

La Certificação de Sustentabilidade do Couro Brasileiro (CSCB) est une certification brésilienne pour le cuir durable.

**DÉCHETS**

Matières ou substances jetées ou abandonnées et qui sont généralement mises en décharge, incinérées ou rejetées dans l'environnement (Circular Design for Fashion, Fondation Ellen MacArthur).

**DÉCHET POST-CONSOmmATEUR**

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-consommateur 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. (ISO 14021)

**DÉCHET PRÉ-CONSOmmATEUR**

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)

**DÉFORESTATION**

On parle de déforestation lorsque des forêts sont abattues définitivement pour libérer des terres et pouvoir en disposer à d'autres fins. Cette pratique est en grande partie à l'origine du réchauffement climatique.

**DÉGRADATION**

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.

### DISPOSITIF EN CIRCUIT FERMÉ

Cela fait référence à un programme mis en place par les marques pour permettre à leurs clients de rapporter leurs produits hors d'usage. La fin de vie des articles récupérés est prise en charge par la marque et, selon leur état, passe par le réemploi, la réparation, l'upcycling ou le recyclage.

### DURABILITÉ

La durabilité d'un produit désigne sa résistance aux changements causés par l'environnement et comporte deux dimensions, intrinsèque et extrinsèque. La dimension intrinsèque fait référence à l'usure, à la dégradation des matières et aux autres aspects physique. La dimension extrinsèque fait référence aux changements des préférences des utilisateurs, causées par l'évolution de ses besoins, comme la taille d'un vêtement, ou par des influences externes, comme les tendances de la mode.

### ÉCOSYSTÈME

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).

### EMBALLAGES RECHARGEABLES

Le terme « emballage rechargeable » fait référence à des contenants spécialement conçus pour être à nouveau remplis avec leur contenu d'origine, ce qui permet d'allonger la durée de vie de l'emballage et de réduire les déchets.

### ÉMISSIONS DE DIOXYDE DE CARBONE (CO<sub>2</sub>)

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.

### ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE (GES)

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.

### FIBRES ARTIFICIELLES

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

### FIBRES BIO-SOURCÉES

Les fibres-bio-sourcées sont des polymères obtenus à partir de ressources renouvelables comme les sucres, les amidons ou les lipides (sucre, maïs, ricin).

### FIBRES SYNTHÉTIQUES

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.

### FOREST STEWARDSHIP COUNCIL (FSC)

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). [www.fsc.org](http://www.fsc.org)

### FOURNISSEURS

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.

### FOURNISSEURS STRATÉGIQUES

Les fournisseurs stratégiques sont les fournisseurs nécessaires à la continuité de l'activité en raison du volume de production qu'ils assurent et/ou de leur savoir-faire spécifique.

### GÉNÉTIQUEMENT MODIFIÉ

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.

### GLOBAL ORGANIC TEXTILE STANDARD (GOTS)

Référentiel destiné à garantir une production textile biologique, depuis la matière première jusqu'à l'étiquetage, offrant des garanties au consommateur final. [www.global-standard.org](http://www.global-standard.org)

### GLOBAL RECYCLED STANDARD (GRS)

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. [www.textileexchange.org/integrity](http://www.textileexchange.org/integrity)



### ICEC

L'institut de Certification Qualité pour le Secteur du Cuir est un organisme de certification spécialisé dans le cuir.

[www.icec.it/en](http://www.icec.it/en)

### ISO 14001

La norme ISO 14001 définit une série d'exigences spécifiques aux systèmes de gestion environnementale.

### KPI / E-KPI

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.

### MANUFACTURING RESTRICTED SUBSTANCES LIST (MRSL)

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.

### 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.

### 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.

### MATIÈRE POST-CONSOMMATEUR

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-consommateur ne peut plus être utilisé pour remplir sa fonction initiale.

### MATIÈRE PRÉ-CONSOMMATEUR

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 (définition issue du glossaire de Textile Exchange).

### MATIÈRES SYNTHÉTIQUES NON FIBREUSES

Selon Textile Exchange ([Textile-Exchange PFMR 2022.pdf \(textileexchange.org\)](https://www.textileexchange.org/)), « bien que le cuir soit un sous-produit de l'industrie de la viande et des produits laitiers, certaines marques préfèrent utiliser des matières non fibreuses artificielles, en pleine émergence. Alors que la plupart de ces matières sont des synthétiques dérivés du pétrole, un nombre croissant de matières non fibreuses artificielles partiellement (et rarement totalement) recyclées et biosourcées sont en cours de développement. Beaucoup sont encore en phase de R&D car il n'est pas facile d'atteindre certaines des caractéristiques de qualité du cuir naturel, telles que sa durabilité. La substitution partielle ou idéalement totale des matières à base de fossiles par des matières biosourcées ou recyclées est un début, qui ne doit pas empêcher des améliorations continues et une approche holistique incluant la santé et la circularité des matériaux».

### MATIÈRE VIERGE

Matière qui n'a pas encore été utilisée dans l'économie. Cela comprend à la fois les ressources limitées (ex. minerai de fer extrait du sol) et renouvelables (ex. coton nouvellement produit) (Circular Design for Fashion, Fondation Ellen MacArthur).

### MICROFIBRES

Fibres rejetées par les vêtements pendant la production, l'utilisation par le consommateur ou la fin de vie, qui se retrouvent dans l'environnement et deviennent sources de pollution. Elles peuvent provenir de tous les types de



textiles et peuvent donc comprendre des matières à la fois synthétiques et naturelles. Elles sont souvent définies comme des fibres de longueur inférieure à 5 mm et de diamètre inférieur à 0,1 mm.

#### 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.

#### 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 ». Tous les plastiques compostables sont biodégradables, mais tous les plastiques biodégradables ne sont pas compostables.

#### 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.

#### 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.

#### PRODUCT RESTRICTED SUBSTANCES 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.

#### PRODUCTION PROPRE

Les processus de production propre ne génèrent ni déchets ni pollution. Cela comprend l'optimisation de la consommation d'eau et d'énergie, la réduction des intrants chimiques ainsi que l'amélioration de l'efficacité globale. Le programme « Clean by Design » fournit pour cela une méthodologie dédiée.

#### 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.

#### PRODUIT RECYCLABLE

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. Un produit recyclable ne contient pas forcément de contenu recyclé.

#### PROGRAM 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)

#### PVC

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.

#### RECYCLABLE

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.



### RECYCLAGE

Procédé consistant à ramener un produit ou un composant à l'état de matières ou de substances de base et les transformer en nouveaux matériaux. Ce processus engendre une perte d'énergie et de valeur. Dans une économie circulaire, le recyclage doit intervenir en dernier recours (Fondation Ellen MacArthur).

### 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 nettoyés, réparés ou légèrement modifiés, pour pouvoir continuer à être utilisés sur le long terme et par de multiples utilisateurs.

### 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.

### REJET DE MICROPLASTIQUES

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.

### RÉPARATION

Opération par laquelle un produit ou un composant défectueux ou endommagé est remis en état d'utilisation.

### RESPONSIBLE DOWN STANDARD (RDS)

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. [www.responsibledown.org](http://www.responsibledown.org)

### SOUS-FOURNISSEUR

Le terme « sous-fournisseur » désigne le fournisseur d'un fournisseur d'une marque de Kering. C'est un fournisseur de deuxième niveau.

### STOCKS DORMANTS

Les stocks dormants désignent des produits qui n'ont pas pu être vendus par l'intermédiaire de canaux de vente traditionnels, de promotions ou de ventes privées (selon le PEFCR V1.3 établi par la SAC).

### TRAÇABILITÉ

La traçabilité est la capacité à suivre l'histoire, l'application, l'emplacement ou la ou les source(s) d'un

produit ou d'une matière tout au long de la chaîne d'approvisionnement, de l'étape de production des matières premières jusqu'à la phase finale de production. Cela passe par la mise en place d'un système de traçabilité manuel ou électronique, qui donne accès à toutes les informations relatives au produit ou à la matière tout au long de son cycle de vie.

Pour ces raisons, l'ensemble des éléments suivants est nécessaire pour permettre la traçabilité des produits :

- documentation attestant de la chaîne de traçabilité,
- plate-forme numérique basée sur un protocole de données de traçabilité,
- technologies de marqueurs (marqueur d'origine, marqueur additif ou tout autre système de marquage physique) pour permettre l'audit

L'amélioration de la traçabilité nécessite une étroite collaboration entre tous les acteurs de la chaîne d'approvisionnement.

### TRACEABLE DOWN STANDARD (TDS)

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. [www.patagonia.com/traceable-down.html](http://www.patagonia.com/traceable-down.html)

### TRANSPARENCE

Ensemble d'activités et d'outils fournissant des informations pertinentes qui permettent d'assurer une visibilité standardisée de la chaîne d'approvisionnement des matières, dès l'étape de production primaire des matières premières. Les programmes de vérification fondés sur des technologies de marqueurs (marqueur d'origine, marqueur additif ou tout autre système de marquage physique) peuvent être considérés comme des activités complémentaires visant à améliorer la cohérence des informations.

### VALORISATION (UPCYCLING)

Procédé qui consiste à transformer des matières qui ne sont plus utilisées en « nouveaux » produits d'une valeur supérieure, afin de leur permettre de réintégrer la chaîne d'approvisionnement textile (circuit fermé). Différentes techniques peuvent être utilisées à cet effet, comme le désassemblage, la recoloration ou la réimpression. Cette définition exclut les stocks internes de tissus ou vêtements.



---

# Kering

---

Société anonyme  
au capital de 499 183 112 €

—  
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 6.0 – Février 2024

Crédits photos : Getty, Kering, iStock, Unsplash, Shutterstock



Empowering Imagination