

KERING



STANDARDS KERING

STANDARDS & GUIDES POUR UNE
PRODUCTION DURABLE

| | |
|--|------------|
| VISION D'ENSEMBLE..... | 3 |
| INTRODUCTION GÉNÉRALE AUX STANDARDS KERING..... | 7 |
| INTRODUCTION AUX STANDARDS RELATIFS AUX MATIÈRES PREMIÈRES..... | 11 |
| PEAUX DESTINÉES À LA PRODUCTION DE CUIR..... | 15 |
| PEAUX PRÉCIEUSES | 20 |
| FAUSSE FOURRURE..... | 25 |
| CACHEMIRE..... | 29 |
| LAINES | 33 |
| SOIE | 37 |
| COTON | 41 |
| PAPIER & BOIS..... | 46 |
| PLASTIQUES..... | 51 |
| DUVET | 55 |
| FIBRES CELLULOSIQUES ARTIFICIELLES..... | 58 |
| FIBRES SYNTHÉTIQUES..... | 62 |
| OR ET AUTRES MÉTAUX PRÉCIEUX..... | 66 |
| DIAMANTS | 72 |
| PIERRES DE COULEUR | 77 |
| ACÉTATE DE CELLULOSE | 81 |
| AUTRES MATIÈRES PREMIÈRES | 85 |
| INTRODUCTION AUX STANDARDS RELATIFS AUX PROCESSUS DE FABRICATION..... | 90 |
| TANNAGE | 94 |
| TRAITEMENT TEXTILE PAR VOIE HUMIDE ET FABRICATION DE DENIM..... | 99 |
| BRODERIE ARTISANALE | 107 |
| FABRICATION DE LUNETTES EN ACÉTATE DE CELLULOSE PAR FRAISAGE..... | 110 |
| STANDARDS RELATIFS AUX PRODUITS NON DESTINÉS À LA VENTE..... | 116 |
| EMBALLAGES..... | 117 |
| OUTILS VISUELS ET MOBILIER DE MAGASIN..... | 123 |
| STANDARDS DE LOGISTIQUE..... | 127 |
| ENTREPOSAGE..... | 128 |
| TRANSPORT..... | 133 |
| GUIDES COMPLÉMENTAIRES AUX STANDARDS KERING | 138 |
| GUIDE RELATIF À LA CIRCULARITÉ | 139 |
| GUIDE RELATIF À L'INNOVATION..... | 148 |
| GUIDE RELATIF AUX ALLÉGATIONS EN MATIÈRE DE DURABILITÉ | 155 |
| GLOSSAIRE | 165 |

KERING



VISION D'ENSEMBLE

« Le luxe consiste à créer ce qui dure – en beauté, en sens et en impact. La durabilité est donc au cœur de notre travail, reflétant notre engagement en faveur d'un savoir-faire et d'une créativité qui respectent à la fois les personnes et la planète. Grâce à l'innovation, à l'expertise et à la collaboration tout au long de notre chaîne de valeur, nous traduisons notre ambition en actions concrètes. En assumant nos responsabilités et en plaçant la barre toujours plus haut, nous renforçons nos performances et contribuons à façonner un avenir plus responsable pour le secteur du luxe. »



Marie-Claire Daveu, Directrice du développement durable et des affaires institutionnelles, Kering

QUE SONT LES STANDARDS KERING ?

Objectif

Au cœur de l'engagement de Kering en faveur de l'artisanat et de la créativité se trouve la nécessité de standards – des standards qui soutiennent nos marques de luxe et guident notre prise de décision. C'est cette prise de décision qui détermine et minimise nos impacts sur les personnes et la planète.

Nos standards ne sont pas de simples règles, mais de solides garde-fous qui signalent en interne (et à ceux qui nous observent et interagissent avec nous en externe) que nos valeurs d'entreprise, nos matières premières et nos produits sont régis par la rigueur et la responsabilité.

Cela signifie que nos standards découlent d'un examen minutieux des chaînes d'approvisionnement visant à atténuer les risques liés aux droits de l'Homme, au travail et à l'environnement. Cette diligence implique le respect des lois et réglementations, ainsi que des standards internationalement reconnus émanant d'organisations telles que les Principes directeurs des Nations Unies relatifs aux entreprises et aux droits de l'homme (UNGP) et l'Organisation de coopération et de développement économiques (OCDE).

Mais ces standards ne se limitent pas aux lois et aux cadres économiques généraux : elles s'appuient également sur les recherches de pointe menées par le secteur et sur les recommandations d'organisations de mode durable telles que Textile Exchange, The Fashion Pact et Watch & Jewellery Initiative 2030. Ainsi, ces standards évoluent au rythme de l'innovation et des progrès du secteur.

Mais que sont les standards Kering, et à qui s'appliquent-ils ?

Quoi : Les standards Kering constituent un ensemble d'exigences et de pratiques relatives à la création de produits, accompagnées de notes d'orientation sur leur mise en œuvre. Ils constituent donc à la fois un ensemble de standards à respecter et un ensemble de lignes directrices pour leur application opérationnelle.

Qui : Les standards sont gérés et mis à jour par le département Développement durable de Kering. Ils sont utilisés par les marques du groupe Kering (« Maisons ») ainsi que par l'ensemble des fournisseurs et sous-traitants de ces Maisons.

Comment : Les équipes de Kering utilisent ces standards pour prendre des décisions en matière de création de produits, de la ferme ou du champ jusqu'au produit fini. Les fournisseurs et sous-traitants fournissent des informations et des conseils aux Maisons afin de leur permettre de respecter ces standards.

Chaque Maison est responsable de la mise en œuvre des standards avec le soutien du département Développement durable de Kering.

Champ d'application

Ces standards guident nos Maisons et nos fournisseurs sur les exigences et les pratiques relatives aux matières premières et aux Processus de fabrication les plus couramment utilisés au sein du groupe. Pour les matières premières et les processus qui ne sont pas explicitement couverts, les Maisons et les fournisseurs doivent consulter l'Introduction générale et les introductions relatives aux matières premières ou aux Processus de fabrication concernés.

Les standards s'appliquent à la fois à la production en interne et à l'approvisionnement externe et sont révisés chaque année, les Maisons adaptant leurs propres objectifs dans le cadre de ces standards.

Bien que les standards ne constituent pas à eux seuls un document contractuel, ils complètent les **Principes de développement durable de Kering** qui figurent dans le contrat fournisseur et sont assortis de mesures correctives et d'une résiliation potentielle en cas de non-respect.

Le respect des standards Kering par les fournisseurs est encouragé par le **système de notation des fournisseurs de Kering**, dans lequel les notes des fournisseurs sont visibles par toutes les Maisons de Kering et influencent la sélection des fournisseurs. Si les fournisseurs respectent scrupuleusement les standards, leur note favorable peut leur permettre de remporter des contrats auprès de l'ensemble des Maisons du portefeuille de Kering.

STRUCTURE DES STANDARDS KERING

Exigences obligatoires

De quoi s'agit-il ? Exigences à partir de 2025 auxquelles les fournisseurs et/ou les Maisons doivent s'engager et qui s'appliquent déjà à tous les produits Kering dès lors que ces matériaux et/ou Processus sont disponibles sur le marché.

Attentes en matière de mise en œuvre : les fournisseurs doivent disposer d'un plan pour se conformer à toutes les exigences obligatoires et répercuter leurs engagements/actions sur leurs sous-traitants.

Conséquence du non-respect : considéré comme un manquement à l'engagement lié aux Principes de développement durable de Kering figurant dans les contrats fournisseurs.

Pratiques encouragées

De quoi s'agit-il ? Recommandations de bonnes pratiques indiquant la direction que Kering souhaite donner à la mode de luxe au-delà de 2025 ; pas encore pleinement mises en œuvre en raison de contraintes d'échelle et/ou de qualité.

Lien avec l'activité : les fournisseurs qui respectent les exigences obligatoires et s'alignent sur les pratiques encouragées obtiennent un score plus élevé dans le système de notation des fournisseurs.

Standards, certifications et initiatives reconnues

De quoi s'agit-il : chaque standard comprend un aperçu des standards et certifications externes reconnus/encouragés ; si certains sont obligatoires, cela est explicitement indiqué.

Lignes directrices accompagnant les standards Kering

Rôle : consultatif (principes et cadre conceptuel) abordant des thèmes généraux tels que **la circularité, l'innovation** et **les revendications en matière de durabilité**.

Application : ne sont pas structurées en « obligatoire vs recommandé » comme les standards ; la conformité des fournisseurs n'est pas quantifiée dans le calcul du pourcentage d'alignement.

Glossaire

Rôle : Définit la terminologie clé afin de garantir une compréhension uniforme parmi les parties prenantes internes et externes.

POURQUOI LES STANDARDS DE KERING SONT-ILS IMPORTANTS ?

Le développement durable est au cœur du modèle de luxe du groupe Kering et est indissociable de la valeur durable et de la responsabilité tout au long de notre chaîne de valeur. Nous avons élaboré et mis en œuvre nos standards non seulement pour nous conformer à une diligence raisonnée rigoureuse visant à atténuer les risques, mais aussi pour tenir compte des recommandations des organisations de mode durable afin de garantir une innovation et une amélioration continues des matériaux et des processus.

Ces standards orientent les actions durables de nos Maisons, mettent en avant et récompensent les meilleures pratiques parmi nos fournisseurs, renforçant ainsi l'ambition de Kering non seulement d'atténuer les impacts environnementaux et sociaux, mais aussi de redéfinir la valeur d'entreprise et de favoriser une croissance durable.

Nos standards constituent ainsi la pierre angulaire de la manière dont Kering mène ses activités. Kering vous souhaite la bienvenue dans les standards Kering, version 8.

COMMENT LIRE LES STANDARDS KERING

Ce tableau fournit des indications sur la manière de naviguer dans les standards Kering en indiquant les chapitres que tous les utilisateurs doivent lire et les standards qui s'appliquent à chaque niveau de la chaîne d'approvisionnement. Il distingue les standards communs applicables à tous les niveaux – les opérations et les magasins de Kering (Niveau 0), l'assemblage final et la préparation des sous-composants (Niveaux 1 et 2), la fabrication et la transformation des matières premières (Niveau 3) et la production de matières premières (Niveau 4) – des standards plus spécifiques liés à des matières premières ou à des Processus de fabrication particuliers.

| Chapitres généraux À lire impérativement | Niveau 0 Activités et magasins de Kering | Niveaux 1 et 2 Assemblage final et préparation des sous-composants | Niveau 3 Fabrication et transformation des matières premières | Niveau 4 Production de matières premières |
|--|---|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Aperçu • Présentation générale des standards Kering V8 • Glossaire | <ul style="list-style-type: none"> • Entreposage • Transport • Emballage • Outils visuels et mobilier de magasin • Recommandations relatives à la circularité, à l'innovation et aux allégations de durabilité | <ul style="list-style-type: none"> • Introduction générale • Introduction aux Standards relatifs aux processus de fabrication | <ul style="list-style-type: none"> • Introduction générale • Introduction aux Standards relatifs aux processus de fabrication <p>Processus de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tannage • Traitement textile par voie humide et fabrication du denim • Broderie artisanale • Fabrication de lunettes en acétate de cellulose par fraisage | <ul style="list-style-type: none"> • Introduction générale • Introduction aux Standards relatifs aux matières premières <p>Matières premières naturelles :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cuirs et peaux pour le cuir • Peaux précieuses • Coton • Soie • Laine • Cachemire • Duvet • Acétate de cellulose • Papier et bois <p>Matières premières synthétiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fibres cellulosiques artificielles • Fibres synthétiques • Fausse fourrure • Plastiques <p>Matières premières minérales :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Or et autres métaux précieux • Diamants • Pierres de couleur |

K E R I N G



INTRODUCTION GÉNÉRALE AUX
STANDARDS KERING

Les Standards Kering reposent sur l'engagement de réduire les impacts environnementaux négatifs de ses activités tout au long de la chaîne d'approvisionnement et de soutenir les pratiques génératrices d'impacts sociaux et environnementaux positifs. Afin de soutenir cet engagement, cette Introduction générale précise les exigences obligatoires applicables à partir de 2026 ainsi que les pratiques recommandées qui s'appliquent à l'ensemble des matières premières et des Processus de fabrication, fournissant ainsi des orientations claires en matière d'approvisionnement et de production responsables.

EXIGENCES OBLIGATOIRES S'APPLIQUANT À TOUTES LES SECTIONS DES STANDARDS KERING

Conformité légale

Kering exige de ses fournisseurs qu'ils se conforment à l'ensemble des lois, principes et réglementations nationaux et internationaux, notamment en matière de droits de l'Homme, de libertés fondamentales, d'environnement, de santé et de sécurité, tels qu'énoncés dans le Code d'éthique de Kering, dans la Charte des fournisseurs et partenaires commerciaux de Kering et dans la Politique de Kering en matière de droits de l'Homme.

Kering s'engage à respecter et à garantir les droits de l'Homme internationalement reconnus tant dans le cadre de ses activités que dans ses relations commerciales, comme le stipulent le Code d'éthique de Kering et dans

- Les Principes directeurs des Nations Unies relatifs aux entreprises et aux droits de l'Homme (UNGPs) ;
- Les Principes directeurs de l'Organisation de coopération et de développement économiques (OCDE) à l'intention des entreprises multinationales sur la conduite responsable des entreprises ;
- La Charte internationale des droits de l'Homme ;
- Les conventions fondamentales de l'Organisation internationale du travail (OIT), telles que la Déclaration relative aux principes et droits fondamentaux au travail ;
- La Déclaration universelle des droits de l'homme des Nations Unies.

Audits de Kering

Kering s'engage à respecter et à garantir les droits de l'Homme internationalement reconnus, tant dans le cadre de ses activités que dans ses relations commerciales.

À cette fin, les fournisseurs doivent adopter et mettre en œuvre des pratiques d'approvisionnement qui répondent, au minimum, aux exigences obligatoires de Kering, y compris des processus de diligence raisonnable rigoureux et proportionnés aux risques identifiés. Cela inclut la capacité de démontrer, au moyen de documents et de preuves appropriés, le respect des normes sociales et du travail applicables tout au long de la chaîne d'approvisionnement. Tous les fournisseurs de Kering doivent accepter de se soumettre à des évaluations/audits annoncés et inopinés visant à vérifier leur conformité à la Charte des fournisseurs de Kering. Ces audits sont menés par l'équipe d'audit de la chaîne d'approvisionnement de Kering (KSCAT) ou par des représentants tiers. Si des anomalies sont identifiées, les fournisseurs doivent mettre en place des plans d'action correctifs et remédier aux non-conformités dans un délai défini, dont la durée est déterminée par la gravité de l'anomalie.

Plateforme d'alerte de Kering

La plateforme d'alerte de Kering, accessible à l'adresse <https://kering.integrityline.com/> et sur le site web de chaque Maison, offre un système d'alerte mondial sécurisé permettant de signaler des préoccupations en matière d'éthique et de conformité, y compris de manière anonyme. Les signalements sont traités par les comités d'éthique et de conformité du Groupe ou régionaux, qui examinent et enquêtent sur chaque cas en toute confidentialité. Les alertes peuvent être soumises par tous les employés, administrateurs et dirigeants, ainsi que par les tiers suivants :

- Les actionnaires, associés et tout détenteur de titres donnant accès au capital social ou aux droits de vote ;
- Les anciens employés, ainsi que les personnes ayant postulé à un emploi, lorsque les informations ont été obtenues dans le cadre de cette candidature ;
- Les prestataires, leurs sous-traitants ou, dans le cas de personnes morales, les membres des organes d'administration, de direction ou de surveillance de ces prestataires et sous-traitants, et leurs employés ;
- Les membres des communautés locales en lien avec nos activités ;
- Clients.

Traçabilité et transparence

Kering exige de ses fournisseurs qu'ils répondent à toute demande relative à la transparence de leurs chaînes d'approvisionnement et qu'ils fournissent des informations concernant la transparence des matériaux qu'ils approvisionnent, afin de :

- Répondre aux futures réglementations ;
- Réduire les risques liés à l'approvisionnement dans des zones à haut risque, en termes d'impact social et environnemental ;
- Établir des relations plus solides et de confiance entre les Maisons, les fournisseurs, les sous-traitants et les clients ;
- Améliorer les programmes de vérification de Kering et de ses Maisons et documenter les procédures de conformité ;
- Recueillir des données fiables pour la gestion des données opérationnelles de Kering en matière de développement durable.

Partant de ce principe, Kering :

- Définit clairement comment aborder à la fois la transparence et la traçabilité, ainsi que les cadres d'action associés, pour chaque matériau dans chaque standard dédié ;
- Exige des preuves de transparence dans toutes les chaînes d'approvisionnement et encourage toute initiative visant à assurer la traçabilité du parcours du produit, depuis la production primaire de la matière première jusqu'à la fabrication finale du produit fini. Par conséquent, Kering soutient l'engagement des sous-fournisseurs et des fournisseurs afin de mettre en place des chaînes d'approvisionnement intégrées.
- Reconnaît la complexité de l'amélioration de la traçabilité, qui peut reposer sur des systèmes de chaîne de contrôle et nécessite une collaboration étroite tout au long de la chaîne d'approvisionnement ;
- Mène des programmes de vérification internes, tels que des audits approfondis, sur des catégories de matières spécifiques (par exemple, le coton biologique) afin de vérifier et d'assurer la cohérence des déclarations relatives aux matières premières en matière de durabilité. Kering recommande vivement aux sous-traitants et aux fournisseurs d'adopter et de mettre en œuvre des pratiques de vérification ou de test conformes aux différents systèmes de certification ou de standards.

Produits chimiques dangereux et nocifs

Kering s'engage à éliminer tous les produits chimiques dangereux des processus et des produits de ses Maisons. À cette fin, Kering exige de ses fournisseurs qu'ils se conforment aux politiques de gestion des produits chimiques de Kering afin de contrôler les substances dangereuses présentes dans toutes les matières premières, tous les composants, tous les processus ou tous les produits finis.

Chaque fournisseur doit :

- **Garantir la conformité à la liste des substances restreintes de Kering (PRSL) :** la PRSL fournit des orientations aux fournisseurs et aux fabricants de produits afin qu'ils se conforment aux exigences de Kering en matière de fabrication et de vente de produits sûrs, exempts de substances chimiques nocives, toxiques et dangereuses. La PRSL comprend un large éventail d'exigences de sécurité, ainsi que des substances chimiques réglementées par des agences et des programmes gouvernementaux. La conformité à la PRSL doit être assurée par le fournisseur au moyen de tests sur les produits, et chaque fournisseur de Kering doit garantir la conformité des produits de ses Maisons à la PRSL. De plus, Kering supervise un programme de tests internes des produits à titre de mesure d'audit supplémentaire. La PRSL constitue une annexe au contrat de fournisseur (contrat ou conditions générales d'achat) conclu avec les Maisons de Kering.
- **Garantir la conformité à la liste des substances soumises à restriction dans la fabrication (MRSL) de Kering :** la MRSL fournit des orientations aux fournisseurs et aux fabricants de produits concernant les substances dangereuses susceptibles d'être utilisées et rejetées dans l'environnement au cours de la fabrication et des processus connexes, et pas seulement les substances pouvant être présentes dans les produits finis (PRSL). Les fournisseurs sont tenus de s'assurer qu'aucun des produits chimiques figurant sur la MRSL de Kering n'est utilisé intentionnellement au cours des différentes étapes du processus de production. Cela vaut aussi bien lorsque le traitement est effectué sous le contrôle des fournisseurs que lorsqu'il est réalisé en amont de la chaîne d'approvisionnement par des sous-traitants. Les fournisseurs sont évalués dans le cadre du Vendor Rating sur la gestion des produits chimiques et le respect de la MRSL. Les principales catégories de produits chimiques dangereux figurant dans la MRSL sont les Alkylphénols et les Alkylphénols Ethoxylés, les Antimicrobiens, les Paraffines Chlorées, les Chlorobenzènes et les Chlorotoluènes, les Chlorophénols, les Colorants, les Retardateurs de Flamme, Glycols, Solvants Halogénés et Organiques, composés Organostanniques, Phtalates, Hydrocarbures Aromatiques Polycycliques, Amines Aromatiques soumises à restriction, Métaux lourds, absorbeurs d'UV, PFAS (substances per- et polyfluoroalkylées).
- **Se conformer à la norme de qualité des eaux usées la plus stricte établie par le ZDHC :** la qualité des eaux usées doit être conforme à la réglementation locale et à la norme établie par le Zero Discharge of Hazardous Chemicals (ZDHC) dans ses directives relatives aux eaux usées. Les fournisseurs utilisant des Processus humides doivent mettre en œuvre un plan de surveillance et d'analyse des eaux usées conforme aux lignes directrices ZDHC sur les eaux usées, et établir des rapports ClearStream, en respectant au minimum le niveau « Fondamental » de qualité des eaux usées. En cas de détection d'une non-conformité, les fournisseurs doivent

mener une analyse des causes profondes et élaborer un plan d'actions correctives assorti d'une date d'achèvement définie, conformément aux lignes directrices ZDHC sur les eaux usées.

- **En outre, les fournisseurs doivent s'inscrire au programme ZDHC** et suivre la formation prévue pour soutenir la mise en œuvre de la MRSL et d'un système de gestion des substances chimiques : le programme « ZDHC Supplier To Zero » et la ZDHC Academy. Les fournisseurs stratégiques de Kering doivent atteindre le niveau « ZDHC Supplier To Zero Level 2 ».
- **Aucune utilisation de PVC (polychlorure de vinyle) ni de phtalates** dans les produits et emballages des Maisons de Kering, car ils présentent plusieurs risques pour l'environnement et la santé.

Indicateurs clés de performance environnementale

Afin de se conformer à la Directive sur les rapports de développement durable des entreprises (CSRD), Kering doit rendre compte de son impact environnemental. Pour répondre à cette exigence, Kering utilise son compte de résultat environnemental (EP&L). Cet outil rend les impacts environnementaux de chaque maillon de la chaîne d'approvisionnement visibles, quantifiables et comparables.

Les fournisseurs sont tenus de mesurer et de fournir chaque année des indicateurs clés de performance environnementale (e-KPI), ainsi que des données qualitatives, sur le type et l'origine de toutes les matières premières achetées et sur les impacts environnementaux de leur production. Les fournisseurs sont invités à participer aux programmes mis en place par Kering pour optimiser l'efficacité hydrique et énergétique de leurs sites, tels que les programmes « Carbon Target Setting » et « Clean by Design » de l'Apparel Impact Institute, ainsi que l'évaluation J4Energy, et d'autres initiatives à venir concernant l'eau.

PRATIQUES ENCOURAGEES S'APPLIQUANT A TOUTES LES SECTIONS DES STANDARDS KERING

Toutes les matières premières, composants ou produits finis achetés et transformés pour Kering doivent promouvoir l'ensemble des valeurs suivantes, qui constituent le fondement des Standards de Kering.

Nouvelles technologies, solutions et modèles économiques

Les fournisseurs sont invités à faire preuve d'audace et à identifier des technologies, des solutions et des modèles économiques alternatifs pour la transformation et la fabrication, ainsi que de nouveaux matériaux susceptibles de compléter ou de remplacer les matériaux traditionnels existants. Ces innovations doivent avoir une empreinte environnementale réduite et diminuer la pression sur les ressources naturelles. Kering attend de ses fournisseurs qu'ils proposent des solutions d'innovation technique, les testent et, à terme, les mettent en œuvre à grande échelle. Voir *le Guide relatif à l'innovation pour plus d'informations*

Principe de précaution

Kering applique le principe de précaution, qui consiste à ne pas utiliser une technique tant qu'il n'existe pas de consensus scientifique sur sa sécurité pour la société et l'environnement.

Par exemple, en ce qui concerne les nanotechnologies, Kering n'utilisera aucune application nanotechnologique tant que ces applications n'auront pas été analysées et qu'il n'aura pas été prouvé qu'elles n'ont aucun impact potentiel sur la santé humaine et l'environnement, y compris une évaluation des impacts en fin de vie. Les fournisseurs doivent informer Kering et ses Maisons s'ils utilisent des nanotechnologies dans une technique de production pour les Maisons de Kering.

Adoption du Corporate Water Framework

Conformément à sa stratégie de gestion de l'eau, Kering a collaboré avec des pairs pour créer le Corporate Water Framework, un cadre unifié de gestion de l'eau.

Ce cadre a été développé pour renforcer la résilience de la chaîne d'approvisionnement face aux risques liés à l'eau, réduire les impacts collectifs sur les ressources en eau partagées, assurer une visibilité cohérente tout au long de la chaîne d'approvisionnement sur les risques et les impacts liés à l'eau, et améliorer la collaboration entre les marques et les fournisseurs grâce à des attentes alignées.

Kering encourage ses fournisseurs à adopter ce cadre et à mettre en place une approche solide en matière de gestion de l'eau. Le cadre est disponible à l'adresse suivante : <https://www.corporatewaterleaders.com/common-water-framework>

K E R I N G



INTRODUCTION AUX STANDARDS
RELATIFS AUX MATIÈRES PREMIÈRES

OBJECTIF

Cette introduction vise à éclairer et à fournir un aperçu concis des indications exhaustives de Kering sur les thèmes clés communs à toutes les matières premières. Les options privilégiées et les meilleures pratiques spécifiques à chaque matière première sont indiquées dans l'ensemble des Standards Kering.

La vision et les standards élevées de Kering en matière de bonnes pratiques étant exigeantes, Kering prône et encourage les approches collaboratives et les relations entre ses départements, ses Maisons, ses fournisseurs et ses sous-traitants afin de créer des cadres d'action et de générer des avantages pour l'ensemble des parties prenantes.

CHAMP D'APPLICATION

Les instructions ci-dessous complètent celles décrites dans l'introduction générale ainsi que celles décrites dans chaque Standard dédié aux matières premières. Elles sont regroupées en macro-catégories : certaines s'appliquent à toutes les matières premières, d'autres s'appliquent spécifiquement aux :

- Matières premières d'origine naturelle telles que le coton, le cuir, la soie, la laine, le cachemire, le duvet, le papier et le bois.
- Ou aux fibres cellulosiques artificielles et aux matériaux contenant des matières recyclées, tels que les fibres synthétiques et les plastiques.

EXIGENCES OBLIGATOIRES APPLICABLES À TOUTES LES MATIÈRES PREMIÈRES

Kering encourage, dans les produits des Maisons et dans les offres des fournisseurs :

- L'utilisation d'une plus grande diversité de matières premières naturelles, compte tenu de l'impact positif sur la biodiversité, les cycles de l'eau et la résilience accrue des chaînes d'approvisionnement qui exploitent une plus grande variété de matériaux, en particulier dans le contexte du changement climatique.
- L'utilisation de fibres reconnues pour leur faible empreinte environnementale (par exemple le lin, le chanvre, le kapok, etc. pour les fibres végétales, ou le yack, le chameau, etc. pour les fibres animales) parallèlement aux fibres les plus utilisées, en mélangeant par exemple le coton avec le lin, et le cachemire avec la laine fine.

Kering soutient les collaborations et l'intégration entre les parties prenantes pour mettre en place des chaînes d'approvisionnement « de la fibre au vêtement », mettre en œuvre des solutions plus durables et garantir la transparence. Les départements Développement durable de Kering accompagnent les Maisons, les fournisseurs et les sous-traitants afin qu'ils collaborent à la création de ces chaînes d'approvisionnement intégrées.

Bien-être animal

Kering exige que les animaux bénéficient du meilleur traitement possible tout au long de la chaîne d'approvisionnement et encourage les changements positifs. Kering collabore également avec des industries au-delà du secteur du luxe et de la mode afin d'harmoniser les attentes, de partager les meilleures pratiques et de renforcer les efforts de collaboration.

C'est ainsi que Kering a élaboré les Standards de bien-être animal de Kering, le premier ensemble complet de standards en matière de bien-être animal pour le luxe et la mode. Ils sont accessibles au public sur [kering.com](https://www.kering.com).

Par ailleurs, Kering a explicitement renforcé son engagement en faveur du bien-être animal à l'échelle du groupe en 2021 en interdisant l'utilisation de toute fourrure animale (y compris l'angora et le feutre de lapin) dans l'ensemble de ses Maisons.

Kering attend de tous ses fournisseurs au sein de la chaîne d'approvisionnement qu'ils prennent connaissance de ces standards et s'engagent à les respecter. Celles-ci couvrent toutes les espèces qui font partie des chaînes d'approvisionnement du Groupe à travers le monde. Ce document met en évidence les enjeux spécifiques, définit les exigences en matière d'élevage, de transport et d'abattage, et répertorie les certifications de référence en fonction de l'espèce et, parfois, de la zone géographique d'origine. Kering recommande de s'approvisionner auprès de pays spécifiques afin de minimiser les risques. En ce qui concerne les 4 principales espèces utilisées pour leurs

peaux ou leurs fibres (veaux, bovins, ovins et caprins), ces standards sont disponibles sur demande, tout comme les directives de Kering relatives aux pratiques de bien-être animal dans les abattoirs.

Tous les fournisseurs et sous-traitants qui manipulent des animaux vivants doivent :

- Favoriser la transparence dans la chaîne d'approvisionnement afin que Kering puisse vérifier les pratiques
- Respecter au minimum le « niveau Bronze » des standards de bien-être animal de Kering et s'efforcer d'atteindre les niveaux Argent et Or.
- S'engager à améliorer continuellement leurs pratiques
- Se soumettre à des inspections régulières afin de démontrer leur conformité aux standards de bien-être animal de Kering et leurs progrès en matière d'amélioration. La conformité sera vérifiée par l'équipe d'audit de la chaîne d'approvisionnement de Kering (KSCAT) ou par des certifications tierces.

Pas de déforestation ni de conversion

Kering et ses Maisons s'engagent à garantir que leurs approvisionnements en matières premières naturelles n'est pas lié à la déforestation ou à la conversion d'écosystèmes naturels, y compris les écosystèmes terrestres, d'eau douce et marins.

Kering a adopté un engagement « zéro déforestation et zéro conversion » avec une date butoir fixée au plus tard à 2020. Cette date butoir ne remplace pas les dates butoirs existantes 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 garantir qu'elle s'applique à l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement.

Conformité légale au règlement européen sur la déforestation (RDUE)

Les fournisseurs sont tenus de se conformer aux exigences énoncées dans le RDUE.

Les produits concernés comprennent les peaux brutes et les peaux tannées de cuir bovin ainsi que les produits à base de bois. Veuillez-vous reporter aux standards spécifiques pour connaître les exigences supplémentaires visant à garantir la conformité.

Génie génétique (GG) et organismes génétiquement modifiés (OGM)

Kering ne soutient pas l'utilisation de fibres ou d'aliments génétiquement modifiés (OGM) destinés au bétail fournissant des matières premières pour les produits et les emballages de ses Maisons. Kering fait référence à cette position à plusieurs endroits dans les standards Kering, en particulier dans le Standard Kering relatif au coton, car du coton génétiquement modifié est souvent présent même si le coton est certifié biologique. Pour cette raison, Kering effectue des tests biologiques internes et des vérifications préalables spécifiquement sur le coton, afin de valider les allégations biologiques.

Kering a adopté cette position sur les OGM en raison de ses préoccupations quant à leurs impacts négatifs potentiels : contamination des champs voisins, réduction de la diversité des espèces et variétés végétales, utilisation accrue de pesticides requise par les cultures OGM, et dépendance accrue des agriculteurs vis-à-vis des semences génétiquement modifiées et des intrants associés, ce qui compromet leurs moyens de subsistance.

PRATIQUES ENCOURAGEES APPLICABLES À TOUTES LES MATIERES PREMIERES

Agriculture régénératrice

Kering soutient l'adoption généralisée de pratiques agricoles régénératives afin d'améliorer et de restaurer la santé des sols, la séquestration du carbone dans les sols, la biodiversité et le fonctionnement global des écosystèmes sur les terres agricoles et les pâturages, ainsi qu'à l'échelle du paysage, tout en améliorant les conditions sociales des agriculteurs et le bien-être animal. Kering s'engage à privilégier les matières premières issues de systèmes agricoles régénératifs dont les résultats sont clairement définis, rigoureusement contrôlés et évalués. Kering s'est engagé à accroître la part des matières premières issues de l'agriculture régénératrice dans ses collections d'ici 2030 et au-delà.

La priorité est donnée aux matières premières naturelles provenant de producteurs :

- Soutenus par le Regenerative Fund for Nature (voir <https://www.kering.com/en/sustainability/safeguarding-the-planet/regenerative-fund-for-nature/> pour plus de détails)
- Suivant des pratiques et garantissant des résultats vérifiés par un organisme tiers reconnu. Les certifications pertinentes sont répertoriées dans chaque norme spécifique relative aux matières premières.
- Celles-ci doivent pouvoir démontrer des résultats positifs quantifiés, validés par le département Développement durable de Kering et conformes au cadre de résultats de l'agriculture régénératrice de Textile Exchange.

Kering encourage également l'utilisation de matières premières naturelles provenant de producteurs qui se convertissent activement à l'agriculture régénératrice, afin de soutenir une transition accélérée vers ces pratiques.

Considérations générales concernant les matériaux artificiels et synthétiques

Les indications ci-dessous concernent les matières premières et les matériaux synthétiques qui sont :

- Des matériaux recyclés fabriqués à partir de coton, de laine, de cachemire, de soie, de cuir, de viscose, de polyester, de polyamide, etc. traités,
- Des Fibres cellulosiques artificielles vierges (par exemple, viscose, cupro, acétate, etc.),
- Les matières synthétiques et plastiques (par exemple, polyester, polyamide, etc.), ainsi que celles contenant des composants d'origine biologique (par exemple, PLA, bio-polyester, bio-nylon, etc.)

Dans cette catégorie, Kering privilégie :

- L'utilisation de matériaux contenant des matières recyclées, en privilégiant spécifiquement les matières premières issues du recyclage post-consommation et, à titre secondaire, celles issues du recyclage pré-consommation (voir le [Guide relatif à la circularité pour une interprétation correcte de la notion de « contenu recyclé »](#)). Pour les textiles synthétiques, Kering privilégie l'utilisation de matières textiles contenant des matières recyclées issues de technologies de recyclage fibre à fibre, qu'elles soient mécaniques ou chimiques ;
- En second lieu, l'utilisation de matériaux à base de matières premières biosourcées, en privilégiant spécifiquement les matières premières de deuxième ou troisième génération ;
- Les matériaux recyclables, en référence aux processus et technologies de recyclage existants et déployés à grande échelle ;

Kering déconseille :

- L'utilisation de matières premières non renouvelables, en particulier de matières fossiles à base de carbone lorsqu'il s'agit de fibres synthétiques conventionnelles et de matières plastiques ;
- La promotion et la fabrication de fibres, de matériaux et de produits biodégradables ou compostables.

Kering recommande vivement d'étudier les Processus émergents de recyclage fibre à fibre. Kering encourage ses fournisseurs à soutenir toutes les initiatives en la matière.

K E R I N G



PEAUX DESTINÉES À LA PRODUCTION
DE CUIR

OBJECTIF

Le cuir est l'une des matières premières les plus importantes et les plus nobles pour de nombreux produits de luxe de Kering. En effet, les articles en cuir font partie intégrante de l'identité et de l'héritage de ses Maisons de luxe, tout en constituant un facteur clé de différenciation et de valeur à long terme. Bien qu'il soit souvent considéré comme un sous-produit de l'industrie de la viande, le cuir implique des responsabilités qui doivent être prises en compte tout au long de la chaîne d'approvisionnement, depuis la gestion du bétail et des terres jusqu'à l'abattage, en passant par le tannage et la finition.

La production de peaux et de cuirs, de l'élevage à l'abattage, peut avoir des impacts significatifs sur l'environnement, la société et le bien-être animal. Les impacts directs des systèmes d'élevage peuvent inclure la déforestation, la perte de biodiversité, la conversion des habitats, l'utilisation de produits chimiques, une mauvaise gestion des pâturages, la pollution de l'eau et des conditions de bien-être animal inadéquates, tant à la ferme que pendant le transport et l'abattage. Les impacts indirects, tels que la production intensive d'aliments pour animaux, compromettent davantage les efforts de conservation. Il est essentiel de relever ces défis de manière proactive, non seulement pour atténuer les risques, mais aussi pour améliorer les résultats positifs pour les personnes, la nature et les animaux, tout en renforçant l'intégrité de la chaîne de valeur du cuir.

Afin d'atténuer les risques et de garantir les meilleures pratiques à long terme, Kering s'engage à s'approvisionner en cuir dans le respect des cadres réglementaires en constante évolution, tels que le règlement de l'Union européenne sur la déforestation (RDUE). Le groupe s'appuie également sur des principes fondamentaux, notamment les standards les plus strictes en matière de bien-être animal et l'amélioration de la traçabilité grâce à une collaboration avec les abattoirs et les autres parties prenantes tout au long de la chaîne d'approvisionnement. À terme, Kering vise à assurer une traçabilité complète tout au long de la chaîne d'approvisionnement du cuir, des éleveurs de bovins et des abattoirs aux tanneurs et aux négociants, y compris l'identification de tous les acteurs concernés de la chaîne d'approvisionnement (exportateurs, importateurs, transformateurs).

CHAMP D'APPLICATION

Ce standard s'applique aux peaux et cuirs bovins (bœuf, vache, veau), ovins (mouton, agneau) et caprins (chèvre) (y compris le *shearling*) utilisés dans la production de cuir pour l'ensemble des produits manufacturés de Kering (des articles en cuir et chaussures au prêt-à-porter et aux accessoires). Il couvre la chaîne d'approvisionnement en amont, de l'élevage jusqu'à l'abattage.

D'autres standards Kering sont disponibles pour la transformation des peaux et le tannage du cuir (voir [Standard Kering relatif au Tannage](#)).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering relatif à l'approvisionnement en peaux et cuirs impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Les fournisseurs doivent fournir aux Maisons de Kering les informations clés permettant d'évaluer et d'atténuer les risques potentiels liés à l'approvisionnement. Pour chaque quantité de peaux vendue par le fournisseur, il est nécessaire de fournir au minimum les informations suivantes :

- Nom et localisation de toutes les tanneries concernées (tannerie de finition et toutes les tanneries en amont)
- Nom et localisation des abattoirs
- Nom du pays où se trouve l'exploitation, y compris la région si possible
- Détails de la certification de traçabilité, notamment :
 - La certification ICEC (Institute of Quality Certification for the Leather Sector), qui est l'option privilégiée par Kering en tant qu'organisme de certification accrédité, ou
 - La norme d'audit du LWG (Leather Working Group)
 - Ces certifications doivent être fournies en complément des informations ci-dessus afin de justifier la traçabilité déclarée.
 - Si elles ne sont pas disponibles, les fournisseurs doivent fournir des preuves équivalentes par le biais de vérifications documentées ou d'audits.

- Déclaration de diligence raisonnée de l'UE (DDR) ou numéro d'identifiant de déclaration (ID) pour chaque lot, conformément au règlement européen sur la déforestation (RDUE), le cas échéant

Origines d'approvisionnement

Les fournisseurs doivent s'assurer que le cuir et les peaux achetés pour les Maisons de Kering sont conformes aux standards de Kering.

Kering évalue régulièrement les risques liés à l'approvisionnement en cuir dans différentes régions du monde, en tenant compte d'un large éventail de facteurs de risque : conversion des écosystèmes, pollution de l'eau et émissions de gaz à effet de serre, risques de travail forcé ou de travail des enfants, conflits fonciers, bien-être animal et niveau de traçabilité. Cette section concerne donc à la fois le pays de naissance, d'engraissement et d'abattage.

Tous les fournisseurs doivent s'assurer que le cuir et les peaux achetés pour les Maisons Kering **proviennent d'un :**

Pays à faible risque (selon l'évaluation de Kering)

REMARQUE : les peaux et cuirs provenant des pays suivants ne sont acceptés que si les exigences de transparence sont pleinement respectées.

Cuir bovin (bœuf, vache, veau) :

- Europe : Autriche, Belgique, Danemark, Finlande, France, Allemagne, Grèce, Hongrie, Irlande, Italie, Lettonie, Lituanie, Pays-Bas, Norvège, Pologne, Slovaquie, Espagne, Suède, Suisse, Royaume-Uni
- Nouvelle-Zélande

Cuir ovin et caprin (mouton, chèvre, agneau) :

- Europe : France, Allemagne, Grèce, Hongrie, Islande, Irlande, Italie, Pays-Bas, Portugal, Espagne, Suède, Suisse, Royaume-Uni
- Nouvelle-Zélande

Ou un pays à risque moyen (selon l'évaluation de Kering) avec vérification supplémentaire

Les peaux provenant de pays à risque moyen ne sont acceptées qu'après évaluation par Kering. Elles doivent remplir deux conditions : 1) s'assurer que les exigences de transparence sont pleinement respectées et 2) vérifier que l'origine ne présente pas de divergence critique par rapport aux standards Kering. Les éléments suivants constituent des arguments solides pour prouver la conformité :

- Certification tierce partie valide, norme ou programme privé répertorié comme conforme aux standards de Kering (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*)
- Preuves d'audit conformes aux standards Kering, réalisés par l'industrie agroalimentaire

Les fournisseurs doivent reconnaître que les exigences ci-dessus sont complémentaires de leurs obligations en matière de droits de l'homme, d'exigences sociales et de pratiques de bien-être animal, telles qu'énoncées dans l'Introduction relative aux matières premières et dans le Standard Kering pour le tannage, ainsi que dans le Code d'éthique et la Charte des fournisseurs de Kering auxquels il est fait référence, et qu'elles ne les limitent en aucune manière.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Transparence et traçabilité renforcées

Afin d'atteindre le plus haut niveau de transparence et de traçabilité au sein de sa chaîne d'approvisionnement en cuir, Kering s'engage à privilégier les fournisseurs capables de fournir des informations supplémentaires sur l'origine des peaux, telles que :

- L'emplacement des exploitations (de l'exploitation d'engraissement à l'exploitation de naissance)
- Origine de l'alimentation du bétail (pays/région/zone)
- L'utilisation de systèmes de traçabilité numériques ou physiques existants (ex. : initiative du Centre Technique du Cuir)

De plus, Kering privilégie les fournisseurs certifiés par l'ICEC (Istituto di Certificazione della Qualità per l'Industria Conciaria), car cette certification garantit une traçabilité rigoureuse de la chaîne d'approvisionnement au niveau des tanneries.

Agriculture régénératrice

Kering s'engage à privilégier les fournisseurs qui s'approvisionnent en peaux auprès de producteurs mettant en œuvre des pratiques régénératrices :

- Certifiés selon le programme Ecological Outcome Verification (EOV) – par le programme Land to Market du Savory Institute
- Certifiés Regenerative Organic Certified (ROC) – par la Regenerative Organic Alliance (ROA)
- Producteurs soutenus par le Regenerative Fund for Nature ou d'autres projets d'agriculture régénératrice préapprouvés par Kering

Kering s'est engagé à accroître la part des matériaux issus de l'agriculture régénératrice dans ses collections d'ici 2030 et au-delà.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|---------------------|---|
| Bien-être animal | Certified Humane, Animal Welfare Approved (AGW), RSPCA Assured, Bio UE, Label Rouge, Beter Leven, Animal Welfare Certified, Le Veau sous la Mère, Classyfarm, Pasture for Life, SPCA, RSPCA Assured Standards (ovins), Règlement de l'UE sur la certification biologique. |
| Traçabilité | ICEC, Leather Working Group (LWG)* |
| Sans déforestation | L'Initiative de l'Accountability Framework (AFI), Directives du Textile Exchange. |
| Droits de l'homme | Lignes directrices de l'OCDE, Conventions de l'OIT. |
| Pratiques agricoles | 2018/848 et 889/2008, EOV (Savory), ROC (Regenerative Organic Alliance), Regenerative Fund for Nature, Fundación Global Nature, Epiterre. |

**Le LWG n'est pas entièrement aligné sur les standards Kering, car il ne dispose pas d'une mise en œuvre suffisamment harmonisée des audits au niveau mondial*

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

L'engagement SBTN de Kering concernant la non-conversion des écosystèmes naturels comprend un volet sur le cuir : 100 % sans conversion et sans déforestation pour le cuir en aval provenant d'Europe d'ici 2025 et à l'échelle mondiale d'ici 2027. Plus de détails sont disponibles ici : <https://sciencebasedtargetsnetwork.org/company/target-tracker/>

Kering s'engage également à :



Garantir le plus haut niveau de bien-être animal tout au long de la chaîne d'approvisionnement.



Intégrer 20 % de matériaux issus de l'agriculture régénératrice dans le prêt-à-porter d'ici 2035.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

**SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN PEAUX PRÉCIEUSES REPRÉSENTE :
DE L'ENSEMBLE DES ACTIVITÉS DE KERING.**



~ 24 %
des émissions de GES (tCO2e)



~ 51 %
de l'utilisation des sols (m²)



~ 32 %
de la consommation d'eau
(m³)

DE L'ENSEMBLE DE L'APPROVISIONNEMENT DES MAISONS DE KERING.



~ 57 %
des émissions de GES (tCO2e)

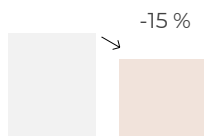


~ 55 %
de l'utilisation des sols (m²)

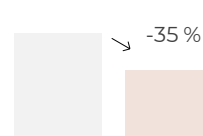


~ 41 %
de la consommation d'eau
(m³)

APPROVISIONNEMENT EN PEAUX ET CUIRS PROVENANT DE SOURCES CONFORMES AUX STANDARDS DE KERING REDUIT



les émissions de GES de plus de **15 %**



l'utilisation des terres de plus de **35 %**

K E R I N G



PEAUX PRÉCIEUSES

OBJECTIF

Les peaux précieuses, également appelées « peaux exotiques », sont issues d'espèces animales telles que les reptiles, les oiseaux et les poissons. Elles sont très prisées pour leurs textures distinctives et leurs caractéristiques uniques. Kering utilise des peaux précieuses dans certains produits de ses Maisons, tels que les sacs, les bracelets de montre et les accessoires.

Kering s'engage à s'approvisionner en peaux dans le respect des standards les plus stricts en matière de bien-être animal, de gestion environnementale et de responsabilité sociale. Cela inclut des exigences rigoureuses concernant la manière dont les animaux sont élevés, manipulés, transportés et abattus. Cet engagement est fondamental pour l'intégrité à long terme du commerce des peaux précieuses et pour le maintien de la confiance des consommateurs. Il est tout aussi impératif que ces chaînes d'approvisionnement soient gérées de manière à minimiser tout impact négatif potentiel sur les populations d'animaux sauvages et leurs habitats naturels.

Pour les espèces inscrites aux annexes de la CITES, les fournisseurs doivent respecter strictement l'ensemble des réglementations et procédures de la CITES. Tant pour les espèces CITES que pour les espèces non CITES, des informations détaillées sur l'origine des animaux sont requises.

CHAMP D'APPLICATION

Ce standard s'applique aux peaux précieuses issues de crocodiliens (crocodiles, caïmans et alligators), de serpents (par exemple, pythons, anacondas), de lézards (par exemple, tejus, varanidés), d'oiseaux (par exemple, autruches) et d'autres espèces (par exemple, poissons, y compris saumons et esturgeons) utilisées dans les produits manufacturés de Kering. Il s'applique aussi bien aux animaux d'élevage qu'aux animaux sauvages, et couvre l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement en amont, c'est-à-dire depuis la capture ou l'élevage jusqu'à l'installation de transformation.

D'autres standards Kering sont disponibles pour le traitement des peaux et le tannage du cuir (*voir [le Standard Kering relatif au tannage](#)*).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering pour l'approvisionnement en peaux précieuses impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes.

Trafic et commerce illégaux

- Les fournisseurs ne doivent en aucun cas s'engager dans, faciliter ou soutenir le commerce de produits d'origine animale illégaux ou toute forme de trafic d'espèces sauvages.
- Les fournisseurs doivent s'assurer que toutes les peaux précieuses sont approvisionnées et commercialisées légalement, en totale conformité avec les lois et conventions nationales et internationales.

Espèces menacées d'extinction

- Les fournisseurs ne doivent pas s'approvisionner en espèces (ou en peaux d'espèces) faisant l'objet d'un commerce légal mais menacées d'extinction.
- Les fournisseurs ne doivent pas s'approvisionner en espèces classées comme « quasi menacées », « vulnérables », « en danger » ou « en danger critique d'extinction » sur la Liste rouge de l'UICN, ou inscrites à l'Annexe I de la CITES. La seule exception concerne les espèces inscrites aux Annexes de la CITES selon les conditions suivantes :
- Les fournisseurs s'approvisionnant en espèces répertoriées dans les annexes II et III de la CITES doivent garantir le respect total de toutes les exigences de la CITES et assurer une traçabilité complète de la chaîne d'approvisionnement.
- Les fournisseurs doivent faire preuve de la diligence raisonnable requise lorsqu'ils s'approvisionnent dans des pays présentant des risques potentiels de non-conformité à la CITES (Laos, Indonésie, Vietnam, Bénin, Togo). Cela peut inclure le recours à des systèmes de certification reconnus et/ou une collaboration avec Kering pour

faciliter des évaluations approfondies sur le terrain, le cas échéant. Les fournisseurs peuvent être tenus de fournir des preuves écrites de leur engagement à respecter ces standards.

- Les fournisseurs doivent éviter de s'approvisionner auprès de pays « de réexportation » au sens de la CITES (par exemple, Singapour) en raison des risques accrus de perte d'intégrité de la chaîne d'approvisionnement.
- Exigences d'approvisionnement spécifiques aux espèces :
- Serpents, reptiles et crocodiliens : les fournisseurs ne doivent s'approvisionner en ces espèces que si elles sont inscrites à la CITES, en respectant pleinement les exigences de la CITES et en garantissant la traçabilité.
- Oiseaux, poissons et autres espèces : les fournisseurs ne peuvent s'approvisionner auprès de sources non CITES que s'ils fournissent au préalable des informations sur l'origine (élevage ou capture en milieu sauvage) et documentent leurs pratiques en matière de bien-être animal à des fins de vérification.
- Les espèces soumises à des restrictions en vertu de la loi américaine sur les espèces menacées (Endangered Species Act) ou de la réglementation européenne sur le commerce des espèces sauvages ne doivent pas être approvisionnées, sauf en cas de conformité totale à ces réglementations, y compris la traçabilité et la vérification par Kering, ainsi que le respect intégral de toutes les conditions d'importation.
- Les fournisseurs doivent s'assurer que leurs sous-traitants respectent les mêmes règles et sont en mesure de démontrer leur conformité.
- Kering et/ou ses Maisons peuvent demander à un fournisseur un engagement écrit décrivant son adhésion aux standards d'approvisionnement susmentionnés pour les espèces menacées par le commerce, ou procéder à des audits d'élevage si nécessaire.

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

- Les fournisseurs doivent garantir la traçabilité complète de toutes les peaux (CITES et non-CITES) jusqu'à leur source sauvage et/ou aux exploitations en captivité. Cela implique de fournir des informations vérifiées sur :
 - Le nom scientifique de l'espèce
 - Le pays d'origine (pays de prélèvement à l'état sauvage/ferme/élevage et, dans le cas d'élevages, le pays d'origine des oisillons et/ou des œufs doit être précisé) et la localisation (région ou ferme)
 - L'installation de transformation
 - Type de source (captivité, élevage ou milieu naturel)
 - Lieu de toutes les étapes de tannage
- Les fournisseurs doivent mettre en place des systèmes permettant de vérifier la source d'origine des peaux, en combinant des outils de traçabilité physique (par exemple, étiquettes en plastique, RFID, blockchain, tests ADN) avec une documentation rigoureuse. Les fournisseurs doivent accepter une vérification par une deuxième ou une tierce partie des déclarations de traçabilité et d'origine.

Origine et certification

- Les fournisseurs sont autorisés à s'approvisionner uniquement auprès d'espèces, de pays et de chaînes d'approvisionnement ayant été expressément approuvés et doivent détenir les certifications ou les vérifications de la chaîne d'approvisionnement reconnues par Kering.
- Les fournisseurs sont tenus de s'approvisionner en peaux pour Kering uniquement auprès de pays privilégiés et de sources disposant de certifications reconnues par Kering (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*) :
 - Crocodiliens :
 - Certification : ICFA ou vérifiée par Kering
 - Pays : États-Unis, Afrique du Sud, Zimbabwe, Australie, Papouasie-Nouvelle-Guinée
 - Reptiles (lézards et serpents) :
 - Certification : RRSS ou vérifiée par Kering
 - Pays : Thaïlande, Vietnam, Indonésie, Malaisie, Argentine
 - Autruches :
 - Certification : SAOBC ou vérifié par Kering
 - Pays : Afrique du Sud
 - Poissons :
 - Certification : MSC, ASC ou vérifié par Kering
- Les espèces, les pays d'origine, les systèmes d'élevage (en captivité ou à l'état sauvage) et l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement impliquée dans l'approvisionnement doivent être validés et approuvés par Kering.
- L'approvisionnement au moyen de permis de réexportation ou auprès de sources incapables d'identifier et de vérifier l'origine de l'animal n'est pas autorisé.

Espèces prioritaires

Les espèces suivantes doivent être privilégiées comme sources de peaux précieuses, car elles sont les plus susceptibles de répondre aux exigences obligatoires de la présente norme. Cette liste indicative reflète les meilleures connaissances dont dispose Kering au moment de la publication et peut évoluer à l'avenir en fonction des audits réalisés par des tiers dans les élevages et/ou les installations de transformation. Les peaux issues de ces espèces doivent être conformes à l'origine et au type de source indiqués ci-dessous, et être certifiées selon la norme mentionnée.

| Nom commun | Nom scientifique | Origine | Type de source | Certification/ vérification requise |
|--|----------------------------|--------------------------------------|--------------------|--|
| AUTRUCHE | Struthio camelus | Afrique du Sud | Élevage | SAOBC |
| ALLIGATOR D'AMÉRIQUE | Alligator mississippiensis | États-Unis (Louisiane, Géorgie) | Élevé en captivité | ICFA |
| CROCODILE D'EAU SALÉE D'AUSTRALIE | Crocodylus porosus | Australie, Papouasie-Nouvelle-Guinée | Crocodylus porosus | ICFA |
| CROCODILE DU NIL | Crocodylus niloticus | Afrique du Sud Zimbabwe | Élevé en captivité | ICFA |
| ANACONDA JAUNE | Eunectes notaeus | Argentine | Sauvage | Vérifié par Kering |
| PYTHON RETICULÉ | Python reticulatus | Thaïlande, Vietnam | Élevé en captivité | RRSS ou vérifié par Kering |
| PYTHON BIRMAN | Python molurus bivittatus | Thaïlande, Vietnam | Élevé en captivité | RRSS ou vérifié par Kering |
| LÉZARD | Varanus salvador | Indonésie | Sauvage | RRSS ou vérifié par Kering |

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Zone | Standard/Certification |
|--------------------------------|--|
| Crocodiliens | International Crocodilian Farmers Association (ICFA) ou vérifié par Kering |
| Reptiles (lézards et serpents) | Responsible Reptile Sourcing Standard (RRSS) ou vérifié par Kering |
| Autruches | South African Ostrich Business Chamber (SAOBC) ou vérifié par Kering |
| Poissons | Aquaculture Stewardship Council (ASC) ; Marine Stewardship Council (MSC) ou vérifié par Kering |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Garantir le plus haut niveau de bien-être animal tout au long de la chaîne d'approvisionnement.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN PEAUX PRÉCIEUSES REPRÉSENTE :

DES ACTIVITÉS DE KERING :



~ 2 %
des émissions de GES (tCO2e)



~ 1 %
de l'utilisation des sols (m²)



~ 6 %
de la consommation d'eau (m³)

DE L'APPROVISIONNEMENT DES MAISONS DE KERING :



~ 5 %
des émissions de GES (tCO2e)



~ 1 %
de l'utilisation des sols (m²)



~ 8 %
de la consommation d'eau (m³)

K E R I N G



FAUSSE FOURRURE

OBJECTIF

La fausse fourrure désigne un tissu fabriqué pour reproduire l'aspect et les propriétés de la fourrure véritable à l'aide de fibres naturelles, cellulosiques et principalement synthétiques (acrylique, modacrylique et polyester), sans recourir à des peaux d'animaux. Ce matériau est de plus en plus utilisé depuis la décision de Kering de supprimer toute fourrure animale de ses collections. Par « fourrure », nous entendons les peaux d'animaux sur lesquelles les poils sont laissés, provenant d'animaux élevés, piégés ou chassés principalement pour leur fourrure. Cela inclut les peaux d'animaux tels que les renards, les mustélidés (par exemple, le vison, la belette, l'hermine, etc.), les rongeurs (par exemple, l'orylag, le lapin, le lapin angora, le castor, le ragondin, etc.), les kangourous, les cerfs et les opossums.

La fausse fourrure offre des alternatives de haute qualité non issues d'animaux, mais elle présente également des enjeux en matière de durabilité, notamment la dépendance à l'égard de fibres issues de combustibles fossiles, un traitement chimique et énergivore, ainsi que le risque de libération de microfibres. La présente norme définit donc des attentes en matière d'approvisionnement et de traitement des fibres qui encouragent les fournisseurs à adopter une approche prudente lors du choix d'alternatives synthétiques à la fourrure. En outre, les fournisseurs doivent noter que les termes « fausse fourrure », « imitation fourrure » ou « fourrure écologique » doivent être utilisés avec prudence, car ces mentions ne sont pas autorisées par la loi dans plusieurs pays. De plus, en vertu de la législation italienne et de la législation européenne au sens large, les termes « fourrure » et « cuir » ne peuvent pas être utilisés pour décrire des matériaux non d'origine animale (*voir le [Guide relatif aux allégations en matière de durabilité pour plus de détails](#)*).

CHAMP D'APPLICATION

Ce standard s'applique à tous les matériaux de fausse fourrure utilisés dans les produits manufacturés de Kering. Il couvre tous les types d'effets imitant la fourrure, tels que :

- La fausse fourrure à poils longs ressemblant à de la fourrure de renard, généralement fabriquée à partir de fibres synthétiques (polyester, modacrylique, acrylique).
- Les matières à poils courts ou à effet peau lainée (shearling), généralement composées de fibres naturelles (laine, mohair, alpaga), de fibres cellulosiques (viscose, lyocell) et de fibres synthétiques (polyester, modacrylique, acrylique).

La fausse fourrure étant une structure textile plutôt qu'une catégorie de matière unique, cette norme doit être appliquée conjointement avec les autres standards Kering pertinentes, notamment celles relatives aux matières synthétiques, aux fibres cellulosiques, à la laine, au cachemire, à la soie et aux autres matières premières. Ensemble, ces documents fournissent un cadre complet pour guider l'approvisionnement responsable en matières premières tout au long de la chaîne d'approvisionnement.

D'autres standards Kering sont disponibles pour la transformation de la fausse fourrure tout au long de la chaîne d'approvisionnement (*voir [Introduction aux Standards relatifs aux processus de fabrication, au traitement textile par voie humide et à la fabrication du denim](#)*).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction aux matières premières, le Standard Kering relatif à la fausse fourrure impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

- Les fournisseurs doivent communiquer la composition des matériaux et fournir à Kering les informations minimales requises, depuis les matières premières jusqu'au produit fini :
 - Nom et adresse du fabricant du produit fini
 - Nom et localisation du fabricant chargé de la teinture des textiles
 - Nom et localisation du fabricant de tissus tissés/tricotés
 - Pays d'origine des fibres naturelles (c'est-à-dire pays de culture)
 - Pays d'origine du producteur de polymères synthétiques (par exemple, producteur de granulés)
 - Pays du ou des producteurs de pâte de cellulose

Certifications et programmes privés

Les fournisseurs doivent se référer aux standards spécifiques de Kering relatives aux matières premières lors de l'approvisionnement en matériaux destinés à la fabrication de fausse fourrure. Ces standards indiquent quelles certifications sont obligatoires ou recommandées pour chaque matériau.

Contenu recyclé

Kering encourage l'utilisation de matières contenant des fibres recyclées, qu'elles soient naturelles (laine, cachemire, soie, mohair, alpaga), cellululosiques ou synthétiques. Kering recommande de privilégier les matières premières issues de déchets post-consommation afin de réduire la dépendance aux ressources naturelles, tout en garantissant le respect de l'ensemble des réglementations nationales et locales applicables. Les fournisseurs doivent se conformer aux exigences en matière de contenu recyclé énoncées dans la norme spécifique applicable à la matière première utilisée pour produire de la fausse fourrure, notamment la laine, le cachemire, la soie, l'alpaga, le mohair, les fibres cellululosiques et les fibres synthétiques.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Transparence et traçabilité renforcées

Afin d'atteindre les plus hauts niveaux de transparence dans la chaîne d'approvisionnement en fausse fourrure, Kering s'engage à privilégier les fournisseurs capables de fournir des informations supplémentaires, des matières premières aux produits dérivés, et qui intègrent les pratiques encouragées en matière de transparence définies dans les chapitres dédiés du Standard Kering pour chaque matière première.

Kering s'engage également à privilégier les fournisseurs capables de fournir des détails supplémentaires sur l'origine des matières premières utilisées pour la fausse fourrure et qui s'appuient sur une chaîne de traçabilité soutenue par des systèmes physiques et numériques (plateformes, outils, programmes, etc.) et vérifiée par des tiers.

Agriculture régénératrice

Kering s'engage à privilégier les fournisseurs qui s'approvisionnent en fibres naturelles auprès de producteurs mettant en œuvre des pratiques régénératrices :

- Les producteurs soutenus par le Fonds Régénératif pour la Nature de Kering ou par des projets équivalents en matière de régénération préapprouvés par Kering,
- Les producteurs qui suivent des pratiques et garantissent des résultats vérifiés par une tierce partie, tels que l'Ecological Outcome Verification (EOV) du programme Land to Market™ élaboré par le Savory Institute.

Les matières premières produites dans des fermes, des ranchs, des champs ou d'autres espaces de production en cours de conversion vers l'agriculture régénératrice doivent également être privilégiées lors des décisions d'approvisionnement, afin de soutenir une transition accélérée vers ces pratiques.

Teneur en matières recyclées plus élevée

Pour toutes les fibres contenant des matériaux recyclés, la teneur en matières recyclées doit être aussi élevée que possible. Kering exige de ses fournisseurs qu'ils privilégient l'utilisation maximale de matières premières issues de déchets post-consommation. Pour plus d'informations sur la teneur en matières recyclées recommandée pour la laine, le cachemire, la soie, l'alpaga, le mohair, les fibres cellululosiques et synthétiques, les fournisseurs doivent consulter le chapitre dédié du Standard Kering.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Type de fibre | Lien vers les standards Kering relatives aux matières premières |
|-----------------|---|
| Cachemire | Standards relatifs aux matières premières - Cachemire |
| Laine | Standards relatifs aux matières premières - Laine |
| Mohair / Alpaga | Standards relatifs aux matières premières – Autres matières premières |
| Soie | Standards relatifs aux matières premières - Soie |
| Cellulosique | Standards relatifs aux matières premières – Cellulosique |
| Synthétiques | Standards relatifs aux matières premières - Synthétiques |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Proposer des collections sans fourrure depuis 2021.



Intégrer 40 % de matériaux recyclés dans les textiles d'ici 2035.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN FAUSSE FOURRURE REPRESENTE :



Moins de **5 %** de l'impact des fibres synthétiques utilisées pour les produits de prêt-à-porter de ses maisons de mode.

KERING



CACHEMIRE

OBJECTIF

Le cachemire est produit à partir du sous-poil fin et doux des chèvres cachemire. Cette fibre de haute qualité, réputée pour sa chaleur et sa douceur, revêt une importance particulière pour les vêtements Kering.

Le cachemire est principalement produit en Mongolie et en Mongolie intérieure. Alors que la Chine produit environ 75 % du cachemire mondial dans des systèmes d'« élevage », la production en Mongolie est le fait de petits éleveurs nomades traditionnels.

Dans les systèmes sédentaires, le bien-être animal peut être affecté lorsque les enclos sont surpeuplés et en raison des blessures subies lors des étapes de peignage et de tonte. Dans le cas des éleveurs qui dépendent d'aliments pour animaux achetés, il y a un problème lié aux intrants synthétiques utilisés dans la production d'aliments, qui ont des effets négatifs sur la santé des sols, les cycles de l'eau et la biodiversité.

En Mongolie, avec la demande croissante de cachemire au cours des dernières décennies, la taille des troupeaux a globalement augmenté. Cela a entraîné des impacts environnementaux significatifs dus au surpâturage, avec des répercussions sur la végétation, essentielle à la nutrition et à la productivité des animaux, ainsi que des effets négatifs sur la biodiversité et l'eau. L'érosion des sols qui en découle a également des répercussions sur les émissions de gaz à effet de serre, la santé et la qualité de l'air.

Kering s'engage à s'approvisionner en cachemire issu de pratiques de production qui minimisent les impacts négatifs sur les sols, la végétation et la faune, favorisent des systèmes respectueux des valeurs sociales et culturelles, soutiennent les moyens de subsistance locaux et encouragent des pratiques de pâturage qui préviennent la dégradation des terres. Le groupe respecte les standards les plus strictes en matière de bien-être animal et favorise l'économie circulaire en réduisant son recours à la laine vierge et en augmentant l'utilisation de fibres recyclées.

CHAMP D'APPLICATION

Ce standard s'applique au cachemire utilisé dans l'ensemble des produits manufacturés de Kering.

D'autres standards Kering sont disponibles pour la transformation du cachemire en aval de la chaîne d'approvisionnement (*voir le [Standard Kering relatif au traitement textile par voie humide et à la fabrication du denim](#)*).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering pour le cachemire impose à ses fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Les fournisseurs doivent fournir à Kering des informations minimales sur l'origine du produit en cachemire :

- Nom et localisation du fabricant du produit fini
- Nom et localisation du fabricant chargé de la teinture des textiles
- Nom et localisation du fabricant de tissus tissés/tricotés
- Nom et localisation du fabricant chargé de l'assemblage, du tri et/ou de l'épilage
- Nom et localisation du transformateur et/ou du filateur
- Nom, pays et localisation de l'éleveur (éleveurs de bétail si possible, sinon groupes d'utilisation des pâturages et/ou coopérative)
- Pour le contenu recyclé,
 - Nom, pays et localisation du producteur de fibres recyclées

Certifications et programmes privés

Les fournisseurs sont tenus de s'approvisionner en cachemire pour Kering auprès de sources disposant d'une certification tierce partie valide, ou d'une vérification par le biais de programmes privés reconnus par Kering (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*). Au moins l'un des éléments suivants doit être fourni

- Pour les matériaux recyclés : label GRS
- Pour le cachemire vierge : Certification AVSF Sustainable Cashmere (S3C), Good Cashmere Standard, EU Organic ; NOP USDA ; Fair For Life ; GOTS. La certification GOTS doit être accompagnée de certifications supplémentaires relatives au bien-être animal, aux impacts sociaux et à la gestion des terres.
- Agriculture régénératrice (cachemire vierge) : Regenerative Fund for Nature - Good Growth, ROC

PRATIQUES ENCOURAGEES

Transparence et traçabilité renforcées

Afin d'atteindre le plus haut niveau de transparence et de traçabilité au sein de sa chaîne d'approvisionnement en cachemire, Kering s'engage à privilégier les fournisseurs capables de fournir des informations supplémentaires sur l'origine du cachemire et s'appuyant sur une chaîne de traçabilité soutenue par des systèmes physiques et numériques (plateformes, outils, programmes, etc.) avec vérification par une tierce partie.

Teneur en matières recyclées plus élevée

Les fournisseurs sont fortement encouragés à inclure une teneur en matériaux recyclés supérieure à 50 %. Le label GRS est obligatoire.

Agriculture régénératrice

Kering s'engage à privilégier les fournisseurs qui s'approvisionnent en cachemire auprès de producteurs mettant en œuvre des pratiques régénératrices dont les résultats sur la nature sont clairement définis, rigoureusement contrôlés et évalués. Kering s'est engagé à accroître la part des matériaux issus de l'agriculture régénératrice dans ses collections d'ici 2030 et au-delà.

La priorité est donnée au cachemire provenant de producteurs soutenus par le Regenerative Fund for Nature.


STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS


| Domaine | Standard/Certification |
|---------------------------|---|
| Contenu recyclé | GRS |
| Cachemire vierge | Certification AVSF Sustainable Cashmere (S3C) ; Good Cashmere Standard (GCS) ; Certification biologique de l'UE ; NOP USDA ; Fair for Life ; GOTS |
| Agriculture régénératrice | Regenerative Fund for Nature - Good Growth ; Regenerative Organic Certified (ROC) |


CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :

-  Garantir le plus haut niveau de bien-être animal tout au long de la chaîne d'approvisionnement.

-  Intégrer 40 % de matériaux recyclés dans les textiles d'ici 2035.

-  Intégrer 20 % de matériaux issus de l'agriculture régénératrice dans le prêt-à-porter d'ici 2035.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL




SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN CACHEMIRE REPRESENTE :

DE L'APPROVISIONNEMENT EN PRET-A-PORTER DES MAISONS DE MODE DE KERING :

-  ~ **42 %** des émissions de GES (tCO2e)
-  ~ **87 %** de l'utilisation des sols (m²)
-  ~ **34 %** de la consommation d'eau (m³)

L'UTILISATION DE CACHEMIRE RECYCLE PAR RAPPORT AU CACHEMIRE CONVENTIONNEL REDUIT



-  les émissions de GES d'environ **99 %**
-  l'utilisation des terres d'environ **99 %**
-  la consommation d'eau d'environ **99 %**

K E R I N G



L A I N E

OBJECTIF

La laine est une fibre animale issue du mouton, utilisée depuis des milliers d'années pour confectionner des vêtements chauds, doux et légers. S'agissant d'une fibre essentielle pour Kering, le groupe s'est engagé à n'utiliser que de la laine de haute qualité. Produite dans le cadre de systèmes d'élevage extensifs à travers le monde, la meilleure qualité et les plus grandes quantités de laine proviennent d'Australie, d'Afrique du Sud, d'Argentine et de Nouvelle-Zélande.

La production de laine peut être associée à des enjeux environnementaux et de bien-être animal. Des cas de conversion des terres à l'élevage ovin sont observés partout dans le monde. La dégradation peut affecter les zones environnantes des fermes. Des risques de surpâturage existent lorsque l'élevage ovin se pratique sur des prairies naturelles. L'élevage ovin repose également sur l'utilisation de produits chimiques. Tout en déséquilibrant les écosystèmes locaux, ceux-ci se lient à la graisse de laine et contaminent les effluents de lavage.

En matière de bien-être animal, le mulesing est une pratique controversée dans l'élevage ovin. Elle consiste à inciser la peau de la croupe et/ou de la queue d'un mouton pour empêcher le développement des mouches à viande. Dénoncé pour sa cruauté, le mulesing est officiellement interdit en Nouvelle-Zélande mais reste pratiqué en Australie.

Kering s'engage à s'assurer que son approvisionnement en laine soutient des pratiques de production qui minimisent les impacts négatifs sur les sols, les plantes et la faune, limitent l'utilisation de produits chimiques toxiques et respectent les standards les plus stricts en matière de bien-être animal, tout en favorisant la circularité grâce à une dépendance réduite à la laine vierge et à une utilisation accrue de fibres recyclées.

CHAMP D'APPLICATION

Ce Standard s'applique à la laine utilisée dans l'ensemble des produits de Kering (des vêtements de prêt-à-porter aux accessoires).

D'autres standards Kering sont disponibles pour la transformation de la laine en aval de la chaîne d'approvisionnement (*voir le [Standard Kering relatif aux processus de fabrication](#)*)

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering pour la laine impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes.

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Les fournisseurs doivent fournir à Kering des informations minimales sur l'origine du produit en laine :

- Nom et localisation du fabricant du produit fini
- Nom et localisation du fabricant chargé de la teinture des textiles
- Nom et localisation du fabricant des tissus tissés/tricotés
- Pays d'origine de la laine (par exemple, l'Australie) et région / État
- Nom et localisation du fabricant chargé du tri et/ou du nettoyage/lavage
- Nom et localisation du transformateur et/ou du fileteur
- Nom et localisation de l'éleveur (coopératives, élevages ovins)
- Pour les matières recyclées,
 - Pays d'origine du producteur de fibres recyclées
 - Nom et localisation du producteur de fibres recyclées

Certifications et programmes privés

Les fournisseurs sont tenus de s'approvisionner en laine pour Kering auprès de sources disposant d'une certification tierce partie valide, ou d'une vérification par le biais de programmes privés reconnus par Kering (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*). Au moins l'un des éléments suivants doit être fourni :

- Pour les matériaux recyclés : label GRS

- Pour la laine vierge : Abelusi Wool, Authentico, EU Organic, Global Organic Textile Standard (GOTS), Responsible Wool Standard (RWS), Nativa, Sustainable Cape Wool Standard, ZQ, ZQRX. La certification GOTS doit être accompagnée de certifications supplémentaires relatives au bien-être animal et à la gestion des terres.
- Agriculture régénératrice (laine vierge) : Wildlife Conservation Society & Wildlife Friendly Enterprise Network ; Conservation South Africa ; ROC ; NATIVAREgen™ Uruguay ; Ecological Outcomes Verification (EOV). La certification EOV doit être accompagnée de certifications supplémentaires relatives au bien-être animal ou à des projets d'agriculture régénératrice spécifiques préapprouvés par Kering.

Contenu recyclé

Les fournisseurs doivent réduire leur dépendance à la laine vierge en favorisant l'utilisation de laine recyclée :

- Le contenu recyclé peut provenir de sources pré-consommation, post-consommation ou une combinaison des deux
- Les fournisseurs doivent privilégier autant que possible l'utilisation de laine post-consommation

En cas d'utilisation de laine recyclée :

- La teneur en matière recyclée doit être d'au moins 20 %
- La laine recyclée doit être certifiée selon le label GRS (voir *STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).
- Les fournisseurs doivent connaître et respecter toute législation nationale et locale relative aux fibres recyclées.

Bien-être animal

Les fournisseurs et sous-traitants travaillant avec des moutons vivants doivent accepter la mise en œuvre et la vérification – par Kering ou un tiers – du Standard Kering relatif au bien-être animal pour les moutons. À ce titre, Kering considère que le mulesing n'est pas conforme à ses standards de bien-être animal ; il ne doit donc pas être pratiqué.

Réduction des impacts sur l'eau

Les fournisseurs doivent intégrer les meilleures technologies disponibles (MTD) afin de réduire la consommation d'eau et la pollution de l'eau lors des étapes de transformation de la laine, en particulier lors du lavage et de la teinture (pour plus d'informations sur les exigences relatives à la transformation des matières premières, voir la section « Processus de fabrication » de ces Standards).

PRATIQUES ENCOURAGÉES

Transparence et traçabilité renforcées

Kering s'engage à privilégier les fournisseurs capables de fournir des informations supplémentaires sur l'origine de la laine et s'appuyant sur une chaîne de traçabilité soutenue par des systèmes physiques et numériques (plateformes, outils, programmes, etc.) avec vérification par une tierce partie.

Augmentation de la teneur en matières recyclées

Les fournisseurs sont encouragés à augmenter la teneur en matières recyclées au-delà de 20 %, jusqu'à 50 % ou plus. La laine recyclée doit être certifiée selon le label GRS.

Agriculture régénératrice

Kering s'engage à privilégier les fournisseurs qui s'approvisionnent en laine auprès de producteurs mettant en œuvre des pratiques régénératrices :

- Producteurs soutenus par le Fonds Régénératif pour la Nature de Kering ou des projets équivalents en matière de régénération préapprouvés par Kering
- Les producteurs qui suivent des pratiques et garantissent des résultats vérifiés par un organisme tiers, tels que l'Ecological Outcome Verification (EOV) du programme Land to Market™ élaboré par le Savory Institute

Kering s'est engagé à accroître la part des matériaux issus de l'agriculture régénératrice dans ses collections d'ici 2030 et au-delà.




STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|------------------------------|---|
| Teneur en matériaux recyclés | Global Recycled Standard (GRS) |
| Laine vierge | Laine Abelusi, Authentico, Bio UE, Global Organic Textile Standard (GOTS), Responsible Wool Standard (RWS), Nativa, Sustainable Cape Wool Standard, ZQ, ZQRX |
| Agriculture régénératrice | Wildlife Conservation Society & Wildlife Friendly Enterprise Network ; Conservation South Africa ; Ecological Outcomes Verification (EOV) ; Regenerative Organic Certified (ROC) ; NATIVARegen™ Uruguay |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

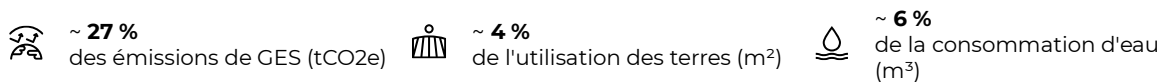
OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :

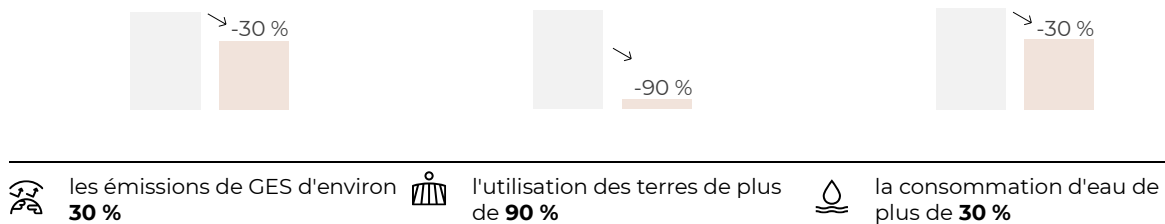
-  Garantir le plus haut niveau de bien-être animal tout au long de la chaîne d'approvisionnement.
-  Intégrer 40 % de matériaux recyclés dans les textiles d'ici 2035.
-  Intégrer 20 % de matériaux issus de l'agriculture régénératrice dans le prêt-à-porter d'ici 2035.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

**SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN LAINE REPRESENTE :
DE L'APPROVISIONNEMENT EN PRET-A-PORTER DES MAISONS DE MODE DE KERING :**



L'APPROVISIONNEMENT EN LAINE CERTIFIEE PAR RAPPORT À LA LAINE CONVENTIONNELLE REDUIT



K E R I N G



SOIE

OBJECTIF

La soie est une fibre naturelle emblématique du luxe, appréciée depuis des siècles pour sa douceur, sa légèreté, son tombé élégant et sa résistance. Elle est principalement produite à partir du *Bombyx mori*, une espèce de papillon de nuit entièrement domestiquée qui se nourrit de feuilles de mûrier et dépend donc entièrement des systèmes agricoles. Aujourd'hui, elle représente environ 95 % de la production mondiale de soie et est cultivée dans plus de 30 pays, la Chine étant le premier producteur, suivie de l'Inde et du Japon.

La production de soie présente plusieurs avantages environnementaux intrinsèques : il s'agit d'une fibre naturelle et biodégradable, et les mûriers nécessitent relativement peu d'eau tandis que leurs racines profondes contribuent à prévenir l'érosion des sols. De plus, la production de soie comporte des enjeux à chaque étape du processus, notamment en ce qui concerne les conditions de travail et les moyens de subsistance des éleveurs de vers à soie, ainsi que l'utilisation de produits chimiques, d'eau et d'énergie, en particulier lors des opérations de filature.

Kering s'engage à veiller à ce que ces défis soient relevés. Ce Standard définit les pratiques nécessaires pour développer une chaîne d'approvisionnement en soie qui respecte les ressources naturelles, protège la biodiversité et soutient les communautés agricoles. Elle reflète l'engagement de Kering à promouvoir l'excellence, l'éthique et l'amélioration continue dans l'ensemble du secteur de la sériciculture.

CHAMP D'APPLICATION

Ce Standard s'applique à la soie utilisée dans l'ensemble des produits manufacturés de Kering. Il couvre les premières étapes de la production de soie, en mettant l'accent sur la sériciculture (culture des cocons et opérations de filature) et les contenus recyclés.

D'autres standards Kering sont disponibles pour la transformation de la soie en aval de la chaîne d'approvisionnement (*voir le [Standard Kering relatif au traitement textile par voie humide et à la fabrication du denim](#)*).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering pour la soie impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Les fournisseurs doivent fournir à Kering un minimum d'informations sur les chaînes d'approvisionnement en soie :

- Nom et localisation du fabricant du produit fini
- Nom et localisation du fabricant chargé de la teinture des textiles
- Nom et localisation du fabricant de tissus tissés/tricotés
- Pays d'origine de la soie
- Pour les contenus recyclés, le pays du producteur de fibres recyclées

Certifications et programmes

- Les fournisseurs sont tenus de s'approvisionner exclusivement en soie auprès de sources disposant de certifications reconnues par Kering, accompagnées de preuves documentées et validées par des tiers accrédités (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).
- Les fournisseurs sont également encouragés à s'approvisionner en soie auprès de systèmes de production agricole qui atténuent les impacts négatifs directs (par exemple, pas de conversion d'habitats naturels) et indirects (par exemple, approvisionnement local, pratiques certifiées biologiques ou respectueuses de la faune sauvage).

Contenu recyclé

Les fournisseurs doivent réduire leur dépendance à la soie vierge en favorisant l'utilisation de soie recyclée, parallèlement à la soie biologique :

- Le contenu recyclé peut provenir de sources pré-consommation, post-consommation ou d'une combinaison des deux
- Les fournisseurs doivent privilégier l'utilisation maximale de soie post-consommation

En cas d'utilisation de soie recyclée :

- La teneur en matière recyclée doit être d'au moins 20 %
- La soie recyclée doit être certifiée selon le label GRS (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*)
- Les fournisseurs doivent connaître et respecter toute législation nationale et locale relative aux fibres recyclées.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Transparence et traçabilité renforcées

Kering vise le plus haut niveau de transparence et de traçabilité tout au long de sa chaîne d'approvisionnement en soie. À cette fin, et en complément des Exigences obligatoires, les fournisseurs sont tenus de fournir à Kering un ensemble d'informations, de la matière première à la production :

- Nom et emplacement des installations d'élevage de vers à soie
- Nom et localisation de l'acteur réalisant l'étape de dévidage
- Nom et localisation du transformateur et/ou du tordeur et/ou du fileur
- Pour les contenus recyclés, nom et localisation du producteur de fibres recyclées

En outre, Kering encourage l'utilisation de systèmes de traçabilité s'appuyant sur des outils physiques et numériques (plateformes, outils, programmes, etc.) et, de préférence, vérifiés par des tiers.

Agriculture régénératrice

Comme mentionné dans l'introduction aux Standards relatifs aux matières premières, Kering privilégie les matières premières issues de l'agriculture régénératrice, dont les bénéfices pour la nature sont clairement définis, étroitement surveillés et mesurables. Pour la soie, cela concerne principalement les terres où sont cultivés les mûriers. La priorité est donnée aux producteurs capables de démontrer des résultats positifs quantifiés issus de pratiques régénératrices dans leurs champs de mûriers, idéalement situés à proximité des installations d'élevage de vers à soie.

Utilisation d'une teneur plus élevée en matériaux recyclés

Kering soutient l'utilisation de matériaux recyclés pour la soie, en particulier les matières premières issues de déchets post-consommation. Kering privilégie l'utilisation de matériaux recyclés dont la teneur en matières recyclées est supérieure à 50 %. De plus, Kering rappelle à ses fournisseurs que le label GRS est obligatoire pour la soie recyclée.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|-----------------|--|
| Soie vierge | Global Organic Textile Standard (GOTS), Organic Content Standard (OCS) 100 |
| Contenu recyclé | Global Recycled Standard (GRS) |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Intégrer 40 % de matériaux recyclés dans les textiles d'ici 2035.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

**SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN SOIE REPRESENTE :
DE L'APPROVISIONNEMENT EN PRET-A-PORTER DES MAISONS DE MODE DE KERING :**



~ **5 %**
des émissions de GES (tCO₂e)

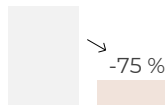


~ **2 %**
de la superficie (m²)



~ **27 %**
de la consommation d'eau (m³)

L'UTILISATION DE SOIE RECYCLEE PAR RAPPORT A LA SOIE CONVENTIONNELLE REDUIT



les émissions de GES d'environ
75 %



l'utilisation des terres de plus
de **85 %**



la consommation d'eau de
plus de **95 %**

K E R I N G



C O T O N

OBJECTIF

Le coton est une fibre naturelle qui représente environ 22 % de la production mondiale de fibres. Il revêt une importance particulière dans l'industrie du luxe, tant pour des raisons esthétiques que fonctionnelles. Fibre polyvalente et résistante, le coton peut être utilisé dans une grande variété de tissus et constitue donc une matière première de base essentielle pour les Maisons de Kering.

La production de coton assure la subsistance de plus de 350 millions de personnes, dont 50 à 100 millions d'agriculteurs. Si la production conventionnelle de coton a historiquement été confrontée à des enjeux environnementaux et sociaux, tels que l'utilisation de quantités importantes de pesticides et d'engrais, une consommation d'eau et une utilisation des terres considérables, ainsi que le recours au travail des enfants dans certaines régions, l'industrie évolue vers des pratiques plus responsables. Aujourd'hui, on estime que seule une petite part du coton mondial (2,3 %) est produite de manière biologique. Kering s'engage à accélérer cette transformation positive.

Au-delà de l'agriculture biologique, Kering accorde une importance centrale au soutien d'une adoption plus large de pratiques agricoles holistiques, connues sous le nom d'agriculture régénératrice, afin de protéger et d'améliorer la biodiversité (biodiversité des sols et biodiversité des espèces végétales et animales, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur des exploitations), d'apporter des améliorations mesurables à la santé des sols (évaluée à l'aide d'indicateurs tels que la capacité des sols à retenir l'eau, et la teneur en carbone du sol, qui peuvent être améliorées en maintenant une couverture végétale tout au long de l'année sur toutes les terres cultivées, en recourant à la rotation des cultures ou en minimisant la perturbation des sols, par exemple), et à garantir que les agriculteurs soient rémunérés équitablement pour l'adoption de ces pratiques. Des considérations tant sociales qu'environnementales motivent l'engagement fort de Kering à n'utiliser que du coton traçable et issu de meilleures pratiques de culture dans ses chaînes d'approvisionnement, et à favoriser une transition vers des pratiques agricoles transformatrices.

CHAMP D'APPLICATION

Ce Standard s'applique à toutes les utilisations possibles du coton dans la gamme de produits de Kering, y compris les vêtements, les accessoires et les emballages, mais aussi, dans une moindre mesure, aux articles en cuir ou aux chaussures. Il couvre la chaîne d'approvisionnement en amont, en mettant l'accent sur la culture du coton et les contenus recyclés.

D'autres Standards Kering sont disponibles pour le traitement des tissus et la gestion des produits chimiques (*voir le Standard Kering relatif au traitement textile par voie humide et à la fabrication du denim*).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering pour le coton impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Les fournisseurs doivent fournir aux Maisons Kering un minimum d'informations sur la chaîne d'approvisionnement du coton :

- Nom et localisation du fabricant du produit fini
- Nom et localisation du fabricant chargé de la teinture des textiles
- Nom et localisation du fabricant de tissus tissés/tricotés
- Pour le coton vierge, lieu (pays, région) d'origine du coton (par exemple, États-Unis / Californie)
- Pour les matières recyclées, le pays du producteur de fibres recyclées

Pays à haut risque

Aucun coton ne doit provenir d'Ouzbékistan, de Syrie, du Turkménistan, du Tadjikistan ou de tout autre pays ou région soumis à des sanctions internationales ou nationales. Kering s'efforcera d'informer ses fournisseurs, si nécessaire, des pays d'approvisionnement considérés comme « à haut risque ». Kering est signataire de l'Engagement contre le travail forcé des enfants dans le secteur du coton en Ouzbékistan et de l'Engagement contre le travail forcé dans le secteur du coton au Turkménistan, et s'oppose fermement au recours au travail forcé et/ou au travail des enfants dans la chaîne d'approvisionnement du coton.

Les fournisseurs doivent également être prêts à fournir des preuves de leur conformité et de celle de leurs sous-traitants (c'est-à-dire présenter des documents attestant de la chaîne de traçabilité jusqu'au(x) pays d'origine).

Certifications et programmes privés

Les fournisseurs sont tenus de s'approvisionner en coton pour Kering auprès de sources disposant d'une certification tierce partie valide, ou d'une vérification par le biais de programmes privés reconnus par Kering (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).

Contenu recyclé

Les fournisseurs doivent réduire leur dépendance vis-à-vis des fibres de coton vierges en favorisant l'utilisation de fibres de coton recyclées :

- Le contenu recyclé peut provenir de sources pré-consommation, post-consommation ou une combinaison des deux
- Les fournisseurs doivent privilégier l'utilisation maximale de matières premières issues de déchets post-consommation

En cas d'utilisation de coton recyclé :

- La teneur en matière recyclée doit être d'au moins 20 % (attestée par le label GRS)
- Le coton recyclé doit être certifié selon le label GRS (*voir « STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS »*)
- Les fournisseurs doivent connaître et respecter toute législation nationale et locale relative aux fibres recyclées.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Transparence et traçabilité renforcées

Afin d'atteindre le plus haut niveau de transparence et de traçabilité au sein de sa chaîne d'approvisionnement en coton, Kering s'engage à privilégier les fournisseurs capables de fournir des informations supplémentaires sur l'origine du coton, telles que :

- Nom et localisation du fabricant chargé du tri et/ou de l'égrenage
- Nom et localisation du transformateur et/ou du filateur
- Pour le coton vierge, le nom et la localisation des producteurs de coton
- Pour la teneur en coton recyclé, le nom et la localisation du producteur de fibres recyclées
- L'utilisation de systèmes de traçabilité numériques ou physiques existants, de préférence vérifiés par une tierce partie

Agriculture régénératrice

Kering s'engage à privilégier les matières premières issues de systèmes agricoles innovants dont les résultats sur la nature sont clairement définis, rigoureusement contrôlés et évalués (pratiques régénératrices). Kering s'est engagé à accroître la part des matériaux issus de l'agriculture régénératrice dans ses collections d'ici 2030 et au-delà.

En ce qui concerne le coton, la priorité est donnée aux matières premières naturelles provenant :

- Des producteurs soutenus par le Regenerative Fund for Nature.
- Des producteurs soutenus par des projets d'agriculture régénératrice sur mesure pré-validés par l'équipe Développement durable de Kering
- Des producteurs qui suivent des pratiques vérifiées par un organisme tiers, comme la certification Regenerative Organic Certified™ délivrée par la Regenerative Organic Alliance (ROA) garantissent des résultats.

Soutenir les programmes de coton en conversion et en transition

Kering encourage ses fournisseurs et ses Maisons à s'approvisionner auprès de programmes de coton en conversion ou en transition vérifiés afin de garantir à l'avenir un approvisionnement robuste en coton biologique et issu de l'agriculture régénératrice.

Actuellement, moins de 2,3 % du coton est issu de l'agriculture biologique, et le pourcentage de coton issu de l'agriculture régénératrice est bien plus faible. Pour augmenter ce pourcentage à l'avenir, il est particulièrement important de soutenir les programmes et les agriculteurs qui effectuent cette transition afin de favoriser une adoption accélérée de ces pratiques. Pour plus d'informations sur les sources potentielles de coton en conversion, veuillez vous adresser au Materials Innovation Lab de Kering.

Teneur en matières recyclées plus élevée

Les fournisseurs sont vivement encouragés à garantir une teneur en matières recyclées supérieure à 50 % (certifiée selon le label GRS) et à privilégier l'utilisation maximale de matières premières issues de déchets post-consommation.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|-------------------|---|
| Coton vierge | GOTS Norme de contenu biologique (OCS) 100 OEKO-TEX® Organic Cotton Standard Fairtrade ou Fair for Life associé à des fibres de coton 100 % issues de l'agriculture biologique (GOTS ou OCS100) Protocole Nativa Cotton (portée mondiale) |
| Coton régénératif | Certifié biologique régénératif Fonds régénératif pour la nature – Accélérateur de coton biologique Regenagri associé à des fibres de coton 100 % issues de l'agriculture biologique (GOTS ou OCS100) |
| Coton recyclé | Global Recycled Standard (GRS) |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Intégrer 40 % de matériaux recyclés dans les textiles d'ici 2035.



Intégrer 20 % de matériaux issus de l'agriculture régénératrice dans le prêt-à-porter d'ici 2035.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN COTON REPRESENTE :
SUR L'ENSEMBLE DES ACTIVITES DE KERING :



~ 3 %
des émissions de GES (tCO2e)



~ 2 %
de l'utilisation des sols (m²)



~ 6 %
de la consommation d'eau
(m³)

DANS L'ENSEMBLE DES MAISONS DE MODE DE KERING APPROVISIONNEMENT EN PRET-A-PORTER :



~ 12 %
des émissions de GES (tCO2e)

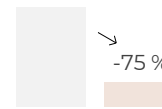
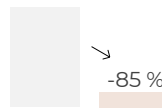
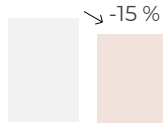


~ 3 %
de l'utilisation des sols (m²)



~ 15 %
de la consommation d'eau
(m³)

L'UTILISATION DE COTON RECYCLÉ PAR RAPPORT AU COTON CONVENTIONNEL REDUIT



les émissions de GES de plus
de 15 %

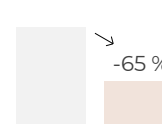
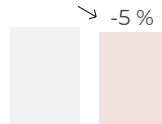
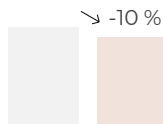


l'utilisation des terres de plus
de 85 %



la consommation d'eau
d'environ 75 %

L'UTILISATION DE COTON CERTIFIE PAR RAPPORT AU COTON CONVENTIONNEL REDUIT



les émissions de GES de plus
de 10 %



l'utilisation des terres de plus
de 5 %



la consommation d'eau de
plus de 65 %

K E R I N G



P A P I E R & B O I S

OBJECTIF

Le papier et les matériaux à base de bois sont largement utilisés dans l'ensemble des activités et de la chaîne de valeur de Kering, des emballages et sacs de shopping au merchandising visuel. Les emballages constituant notamment un point de contact physique essentiel entre nos Maisons et leurs clients, veiller à ce que ces matériaux soient issus d'un approvisionnement responsable est non seulement essentiel pour répondre aux attentes des clients, mais représente également une opportunité pour Kering de susciter un changement positif dans le secteur.

La dégradation et la destruction des forêts et d'autres écosystèmes naturels entraînent une perte importante de biodiversité et la perturbation des services écosystémiques tels que la régulation du climat et la séquestration du carbone. L'expansion non durable des plantations et l'extraction du bois pour la production de pâte à papier sont des facteurs majeurs de déforestation et de perte d'écosystèmes, en particulier dans les régions tropicales. Plus largement, l'exploitation forestière et la consommation de bois dégradent les puits de carbone forestiers, affaiblissant leur capacité à séquestrer et à stocker le carbone, tout en générant des impacts sociaux négatifs tels que des conflits liés à l'utilisation des terres et de mauvaises conditions de travail dans certains segments de l'industrie.

Kering s'engage à veiller à ce que son approvisionnement ne contribue pas à la déforestation, à la dégradation des puits de carbone forestiers ou à la destruction des écosystèmes naturels, tout en maximisant les opportunités de gestion durable des forêts (GDF). Cet engagement englobe également le respect des cadres réglementaires en constante évolution, tels que le règlement de l'Union européenne sur la déforestation (RDUE), et s'appuie sur des principes clés, notamment la réduction de notre consommation de papier et d'emballages dans la mesure du possible et la priorité donnée à l'utilisation de matériaux recyclés et de matières premières de nouvelle génération.

CHAMP D'APPLICATION

Cette norme s'applique à un large éventail de matières premières et de produits finis dérivés du bois et de la pâte à papier. Cela inclut de multiples catégories telles que les produits en papier et en carton (par exemple, le papier de bureau, les matériaux d'emballage), les emballages (par exemple, les boîtes à chaussures, le papier d'emballage), les produits en bois (par exemple, les meubles), les supports imprimés (par exemple, les catalogues, les étiquettes, les étiquettes volantes), les articles de vente au détail (par exemple, les sacs de shopping) et les supports de point de vente (par exemple, les présentoirs).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering pour le papier et le bois impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes.

Certification

Les fournisseurs sont tenus de s'approvisionner en papier, carton et bois pour Kering uniquement auprès de sources disposant de certifications reconnues par Kering (voir *STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*) :

- Pour les matériaux recyclés : FSC Recycled ou Blue Angel.
- Pour les matériaux vierges : FSC 100 % ou FSC Mix.
- La certification FSC Recycled est privilégiée, suivie de la certification FSC 100 %, qui est préférée à la certification FSC Mix.

Teneur en matériaux recyclés

Les fournisseurs doivent réduire leur dépendance vis-à-vis des matières premières vierges en favorisant l'utilisation de papier et de bois recyclés ou de récupération :

- Le contenu recyclé peut provenir de sources pré-consommation, post-consommation ou une combinaison des deux.
- Les fournisseurs doivent privilégier autant que possible l'utilisation de matières premières issues de déchets post-consommation.

En cas d'utilisation de papier recyclé :

- La teneur en matières recyclées doit être d'au moins 50 % et, dans la mesure du possible, supérieure à ce pourcentage, en particulier pour les produits tels que le papier de bureau, les emballages B2B, les étiquettes volantes et les étiquettes.
- Tout le papier, le carton et le bois recyclés doivent être certifiés FSC Recycled ou Blue Angel (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).

Conformité au RDUE

Pour tous les emballages en papier, carton ou bois, à l'exception des emballages composés à 100 % de matériaux recyclés, Kering et ses Maisons exigeront de leurs fournisseurs qu'ils se conforment aux exigences énoncées dans le RDUE. Cela implique notamment que :

- Les produits ne doivent pas provenir de terres ayant fait l'objet d'une déforestation ou d'une dégradation forestière après le 31 décembre 2020.
- Les produits doivent avoir été récoltés/cultivés conformément à la législation de leur pays d'origine (concept de légalité)
- Les produits doivent avoir été mis sur le marché de l'UE accompagnés d'une déclaration de diligence raisonnée (DDR) ou d'un identifiant de déclaration (ID) valide et complet, si le fournisseur est soumis à ces obligations.

Exigences en matière d'informations sur les fournisseurs et de transparence

Les fournisseurs de papier, de carton et de produits dérivés du bois doivent fournir à Kering des informations clés permettant d'évaluer et d'atténuer les risques potentiels liés à l'approvisionnement.

Pour chaque quantité de produit vendue par le fournisseur, il est nécessaire de fournir les pièces justificatives suivantes :

- Pour les matières premières vierges :
 - Déclaration et certification du pays d'origine :
 - Le pays d'origine désigne le pays de récolte (emplacement de la forêt ou de la plantation).
 - Un certificat doit être joint à chaque quantité achetée, avec la date indiquée.
 - Liste des sous-régions d'où proviennent la pâte à papier et le bois (les volumes spécifiques par région ne sont pas requis).
 - Noms scientifiques des espèces utilisées, confirmés par la certification.
 - Certificat FSC 100 ou Mix scope couvrant le fournisseur.
 - Facture incluant le code de certification FSC (chaîne de contrôle FSC – CoC) : la facture doit indiquer la quantité de matériel certifié acheté, accompagnée du code de certification. Cette exigence est obligatoire pour tous les achats et doit figurer par défaut sur chaque document d'achat.
 - Précision du type de certification : FSC 100 %, FSC Mix.
 - Dans la mesure du possible, fournir la liste des usines de pâte à papier et de papier comprenant le nom de l'établissement, le nom de la société mère, la localisation (pays et région).
- Pour les matériaux recyclés :
 - Déclaration du pays de recyclage : le pays d'origine désigne le pays où le processus de recyclage (mécanique ou chimique) a lieu.
 - Certificat FSC Recyclé ou Blue Angel Scope couvrant le fournisseur.
 - Facture incluant le code de certification FSC (chaîne de contrôle FSC – CoC) : la facture doit indiquer la quantité de matériaux certifiés achetés, accompagnée du code de certification. Cette exigence est obligatoire pour tous les achats et doit figurer par défaut sur chaque document d'achat.
 - Spécification du type de certification : FSC Recyclé, Blue Angel.
 - Si possible, nom et emplacement de l'installation de recyclage.

En outre, le cas échéant, les fournisseurs doivent fournir le numéro de la déclaration de diligence raisonnée (DDR) ou l'identifiant de déclaration (ID) pour chaque lot, conformément au règlement européen sur la déforestation (RDUE).

Espèces menacées d'extinction

- L'approvisionnement en matériaux à base de bois provenant de forêts naturelles est autorisé. Toutefois, les fournisseurs ne doivent en aucun cas s'approvisionner en bois provenant d'espèces classées comme « quasi menacées », « vulnérables », « en danger » ou « en danger critique d'extinction » sur la Liste rouge de l'UICN, ou figurant à l'annexe I de la CITES.
- En cas d'approvisionnement en produits à base de bois provenant de plantations, les fournisseurs doivent s'assurer que tout produit fabriqué à partir d'espèces, ou en contenant, répertoriées comme « quasi menacées », « vulnérables », « en danger » ou « en danger critique d'extinction » sur la Liste rouge de l'UICN, ou figurant dans les annexes II ou III de la CITES, est certifié FSC 100 % et CoC et provient exclusivement de plantations certifiées FSC FM.
- Les fournisseurs doivent garantir une transparence et une traçabilité totales de la chaîne d'approvisionnement pour ces matériaux.

Processus de blanchiment

Les fournisseurs doivent garantir le respect des meilleures pratiques environnementales dans la fabrication des produits à base de bois, qu'il s'agisse de matières premières, de composants ou de produits finis. Outre le respect de la liste des substances restreintes pour les produits (PRSL) et de la liste des substances restreintes pour la fabrication (MRSL) de Kering, telles que décrites dans l'introduction générale, les fournisseurs doivent :

- S'assurer que le papier et les produits dérivés du papier sont traités sans chlore, que le traitement ait lieu sous le contrôle des fournisseurs ou en amont de la chaîne d'approvisionnement chez des sous-traitants
- S'approvisionner en papier issu d'un procédé de blanchiment certifié « totalement sans chlore » (TCF) ou « sans chlore de traitement » (PCF), car le chlore peut entraîner la formation de substances chimiques nocives telles que les dioxines et les furanes, connues pour être cancérigènes chez l'homme.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Teneur en matières recyclées plus élevée

Les fournisseurs sont vivement encouragés à garantir une teneur en matières recyclées supérieure à 70 %, en particulier pour les produits tels que le papier de bureau, les emballages B2B, les étiquettes volantes et les étiquettes.

Matières premières alternatives

- Les fournisseurs sont encouragés à utiliser des matières premières biosourcées alternatives pour la production de papier et de carton, telles que les résidus agricoles et les fibres non ligneuses, notamment la paille de blé, la paille de riz, le chanvre et le lin, afin de réduire la dépendance vis-à-vis des matières premières primaires.
- Les fournisseurs doivent s'assurer que ces alternatives sont produites avec un impact social et environnemental réduit et dans le respect de nos standards de durabilité.
- Les matériaux OGM ne doivent pas être utilisés comme matières premières biosourcées.
- Les fournisseurs sont vivement encouragés à recourir à des certifications telles que RSB (Roundtable on Sustainable Biomaterials), ISCC Plus (International Sustainability and Carbon Certification Plus) ou FSC (Forest Stewardship Council) pour les matériaux dérivés du bois.
- Les fournisseurs doivent s'assurer que ces matières premières biosourcées sont issues d'une chaîne d'approvisionnement totalement transparente et traçable, vérifiée par une certification CoC ou équivalente.

Bois certifié provenant de petits exploitants

- Les fournisseurs sont encouragés à soutenir des chaînes d'approvisionnement inclusives, capables de garantir un partage équitable des bénéfices et l'amélioration des pratiques forestières.
- Dans la mesure du possible, les fournisseurs doivent privilégier les produits du bois provenant petites forêts ou forêts gérées à faible intensité (SLIMF) certifiés FSC et/ou de la production forestière gérée par des communautés certifiées FSC.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|---|--|
| Contenu recyclé | FSC Recyclé, Blue Angel |
| Gestion durable des forêts (matières vierges) | FSC 100 %, FSC Mix |
| Traçabilité | FSC CoC |
| Sans déforestation | L'Initiative de l'Accountability Framework (AFI) |
| Droits de l'homme | Principes directeurs de l'OCDE, conventions de l'OIT |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

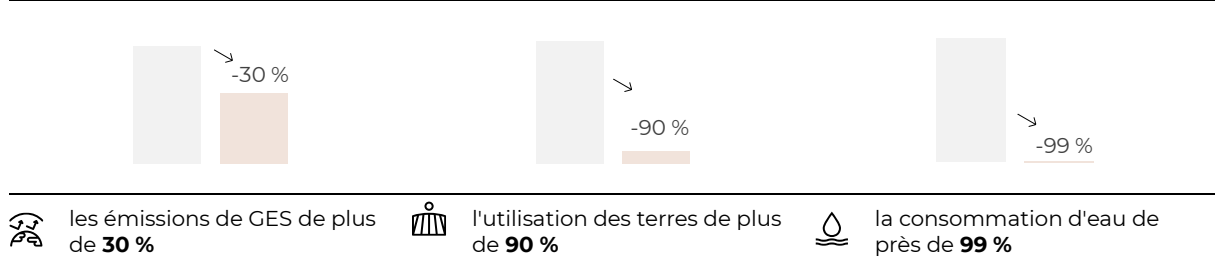
Kering a pris un engagement public auprès du SBTN visant à ne pas convertir d'écosystèmes naturels, qui comprend un volet consacré au bois : Kering s'engage à ce que 100 % de ses volumes de bois proviennent de sources sans conversion d'ici 2030, et à ce que 100 % de ses volumes soient sans déforestation d'ici 2025. Pour plus de détails, rendez-vous sur : <https://sciencebasedtargetsnetwork.org/company/target-tracker/>

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

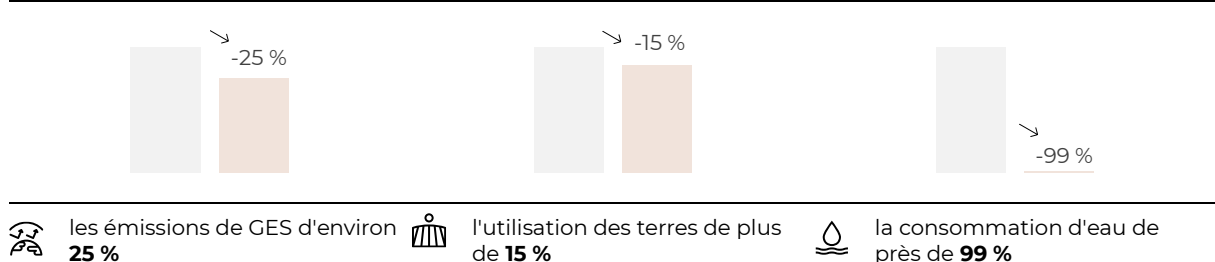
SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN PAPIER ET EN BOIS REPRESENTE : DE L'APPROVISIONNEMENT EN EMBALLAGES DES MAISONS DE KERING :



L'APPROVISIONNEMENT EN PAPIER ET EN PRODUITS DERIVES DU BOIS CERTIFIES FSC RECYCLE PAR RAPPORT AUX PRODUITS CERTIFIES NON RECYCLES REDUIT



L'APPROVISIONNEMENT EN PAPIER ET EN PRODUITS DERIVES DU BOIS AUPRES DE SOURCES CERTIFIEES FSC 100 PAR RAPPORT A DES SOURCES NON CERTIFIEES REDUIT



KERING



PLASTIQUES

OBJECTIF

Le plastique est un matériau polyvalent et largement utilisé qui reste difficile à remplacer dans certaines applications. Cependant, son faible coût a également favorisé une évolution vers une consommation à usage unique. La plupart des plastiques sont produits à partir de ressources fossiles non renouvelables, dont l'extraction et la transformation ont des impacts significatifs sur l'environnement et la santé. De plus, seule une petite partie du plastique est efficacement recyclée, tandis qu'une grande partie est mal gérée en fin de vie, se retrouvant souvent dans l'environnement. Chaque année, environ 10 millions de tonnes de plastique finissent dans les mers et les océans. Comme le plastique n'est pas biodégradable, il persiste pendant des décennies, contribuant à une pollution durable des océans et des écosystèmes.

Kering s'attache à réduire sa dépendance au plastique et à opérer une transition vers des matériaux à moindre impact, biosourcés et circulaires. Le Standard Kering pour les plastiques vise à minimiser l'utilisation de plastiques et le rejet de substances toxiques pendant la production et à éviter complètement les types de plastique les plus dangereux, tels que le PVC. Conformément à ses ambitions en matière de circularité, Kering encourage l'utilisation de plastiques recyclables et soutient les efforts visant à mieux comprendre et réduire les impacts environnementaux des plastiques tout au long de leur cycle de vie.

CHAMP D'APPLICATION

Ce Standard s'applique à tous les types de plastiques utilisés dans les produits, les emballages (primaires, secondaires et tertiaires) et le merchandising visuel.

Un Standard Kering supplémentaire est disponible pour plus d'informations sur les exigences spécifiques concernant les emballages en plastique (*voir [le Standard Kering relatif aux emballages](#)*).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering pour les plastiques impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes.

Interdiction d'utiliser du PVC

Les fournisseurs ne doivent pas utiliser de PVC dans leurs produits, matériaux ou emballages, car cette matière présente de graves risques pour l'environnement et la santé.

Les phtalates ne doivent être utilisés à aucune étape des processus de production des produits des Maisons Kering ni dans aucune activité connexe liée aux Maisons Kering.

Interdiction d'utiliser des plastiques oxodégradables

Les fournisseurs ne doivent pas utiliser de plastiques oxodégradables.

Contenu recyclé

- Les fournisseurs doivent privilégier les plastiques recyclés par rapport aux plastiques conventionnels à base de matières fossiles.
- Les fournisseurs doivent viser à utiliser des matériaux contenant 100 % de matières recyclées.
- Les plastiques recyclés doivent être certifiés selon les standards Blue Angel DE-US 30a, GRS, Flustix Recycled, PSV ou GRS (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).
- Le contenu recyclé peut provenir de sources pré-consommation, post-consommation ou une combinaison des deux.
- Les fournisseurs doivent privilégier autant que possible l'utilisation de matières premières issues de déchets post-consommation.

Contenu d'origine biosourcée

- Si aucun contenu recyclé n'est disponible, les fournisseurs doivent privilégier les plastiques à base de matières premières renouvelables plutôt que les plastiques fossiles conventionnels.
- Le plastique biosourcé doit être certifié selon les standards OK Biosourcé, DIN CERTCO Biosourcé, FSC 100 % (pour les plastiques à base de cellulose), ISCC Plus ou RSB (voir *STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).
- Les plastiques biosourcés peuvent être composés d'un mélange de matières fossiles et de matières biosourcées.
- Les fournisseurs doivent évaluer et indiquer le pourcentage de contenu biosourcé de leurs produits en plastique, qui doit être maximisé.
- Les fournisseurs doivent identifier et documenter l'origine des matières premières biosourcées utilisées (par exemple: cultures agricoles, déchets organiques ou protéines), en donnant la priorité aux synthétiques de deuxième génération (dérivés de biomasse non alimentaire comme les résidus agricoles et le bois) et aux synthétiques de troisième génération (issus de micro-organismes tels que les algues, qui n'entrent pas en concurrence avec la production alimentaire ou l'utilisation des terres).
- Les matériaux OGM ne doivent pas être utilisés comme matières premières biosourcées.

Plastique biodégradable et compostable

Les fournisseurs ne doivent pas utiliser de plastiques biodégradables et compostables, mais privilégier plutôt l'utilisation de plastiques recyclables.

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Les fournisseurs doivent fournir aux Maisons de Kering un minimum d'informations sur la chaîne d'approvisionnement :

- Nom et localisation du fabricant du produit fini
- Pays d'origine, à savoir :
 - Pour le plastique vierge : le pays où les matières premières ont été extraites (c'est-à-dire la production de granulés et de flocons pour le plastique)
 - Pour le plastique recyclé : pays où les matériaux recyclés sont produits (traitement chimique ou mécanique)

PRATIQUES ENCOURAGEES

Ingrédients et matériaux critiques

Les fournisseurs doivent choisir des plastiques contenant une quantité minimale de plastifiants et de chlore.

Les fournisseurs sont encouragés à réduire autant que possible l'utilisation du polystyrène (PS) et à recourir à des alternatives.

Gestion des fuites de plastique

Les producteurs, transformateurs et transporteurs de plastiques doivent adapter leurs équipements et procédures afin de prévenir les pertes et les fuites de plastique (voir Operation Clean Sweep® pour des exemples de bonnes pratiques lors des opérations de production, de transport et de transformation).

Processus de recyclage

Les fournisseurs doivent privilégier l'utilisation de plastiques recyclés issus de processus de recyclage en circuit fermé (c'est-à-dire des processus de recyclage fibre à fibre).

Fin de vie du produit

Les fournisseurs doivent tenir compte de la fin de vie du produit et du matériau lors du choix des plastiques, afin de minimiser leurs impacts environnementaux et sociaux.

Les fournisseurs sont encouragés à consulter le [*Guide relatif à la circularité*](#).

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|--|---|
| Contenu recyclé | Blue Angel DE-UZ 30a Produits fabriqués à partir de plastiques recyclés Flustix Recyclé Plastica Seconda Vita (PSV) Global Recycled Standard (GRS) |
| Teneur en carbone d'origine biosourcée | OK Biobased DIN CERTCO Biobased |
| Gestion de la biomasse | FSC 100 % ISCC Plus Table ronde sur les biomatériaux durables (RSB) |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Éliminer les plastiques à usage unique d'ici 2025.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

**SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN PLASTIQUES REPRESENTE :
DE L'APPROVISIONNEMENT EN EMBALLAGES DES MAISONS DE KERING :**



~ 5 %
des émissions de GES (tCO₂e)

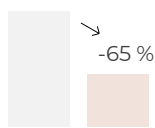


~ 1 %
de l'utilisation des sols (m²)



~ 5 %
de la consommation d'eau (m³)

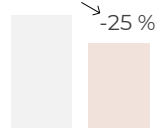
L'UTILISATION DE PLASTIQUES RECYCLÉS PAR RAPPORT AUX PLASTIQUES VIERGES REDUIT



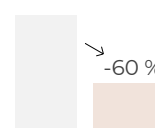
les émissions de GES de plus de **65 %**



l'utilisation des terres d'environ **25 %**



la consommation d'eau de plus de **60 %**



K E R I N G



DUVET

OBJECTIF

Le duvet désigne la couche inférieure de plumes, composée du plumage le plus léger et le plus fin. Il est réputé pour ses propriétés isolantes et sa légèreté. Collecté sur différentes espèces d'oies et de canards d'élevage, le duvet est le plus souvent un sous-produit de l'industrie alimentaire.

Les systèmes d'élevage des oiseaux aquatiques peuvent avoir un impact majeur sur le bien-être animal. Le respect des standards les plus strictes en matière de bien-être animal exige une attention particulière aux soins, au logement et à la manipulation à l'alimentation. Dans la production de duvet, les principales préoccupations concernent le gavage et l'arrachage à vif. Kering s'engage à veiller à ce que ces pratiques n'aient pas lieu dans sa chaîne d'approvisionnement.

Kering s'engage à veiller à ce que son approvisionnement en duvet soutienne des pratiques de production respectant les standards les plus strictes en matière de bien-être animal, tout en favorisant la circularité grâce à une dépendance réduite au duvet vierge et à une utilisation accrue du duvet recyclé.

CHAMP D'APPLICATION

Ce Standard s'applique au duvet utilisé dans l'ensemble des produits manufacturés de Kering.

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'introduction relative aux matières premières, le Standard Kering pour le duvet impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Les fournisseurs doivent fournir à Kering des informations minimales sur l'origine du duvet :

- Nom et localisation du fabricant du produit fini
- Nom et localisation des transformateurs de duvet
- Localisation (pays et région) et nom de l'abattoir
- Pays où se trouve l'exploitation
- Pour le contenu recyclé :
 - Pays d'origine du producteur de fibres recyclées
 - Nom et localisation du producteur de fibres recyclées

Certification et programmes privés

Les fournisseurs sont tenus de s'approvisionner en duvet pour Kering auprès de sources disposant d'une certification tierce partie valide, ou d'une vérification par le biais de programmes privés reconnus par Kering (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*). Au moins l'un des éléments suivants doit être fourni

- Pour les matériaux recyclés : GRS, Neøkdun
- Pour le duvet vierge : Responsible Down Standards (RDS) ; Global Traceably Down Standard (Global TDS)

Teneur en matériaux recyclés

Les fournisseurs doivent réduire leur dépendance au duvet vierge en favorisant l'utilisation de duvet recyclé :

- Le contenu recyclé peut provenir de sources pré-consommation, post-consommation ou une combinaison des deux
- Les fournisseurs doivent privilégier l'utilisation maximale possible de duvet post-consommation

En cas d'utilisation de duvet recyclé :

- La teneur en matière recyclée doit être d'au moins 50 %
- Le duvet recyclé doit être certifié selon les standards GRS ou Neøkdun (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).
- Les fournisseurs doivent connaître et respecter toute législation nationale et locale relative au duvet recyclé.

Bien-être animal

Les fournisseurs et sous-traitants travaillant avec des oies et des canards vivants doivent accepter la mise en œuvre et la vérification – par Kering ou un tiers – du Standard Kering relatif au bien-être animal. Kering interdit le gavage et l'arrachage à vif des plumes et du duvet. Les fournisseurs doivent s'assurer que le duvet est exempt de ces pratiques.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|------------------|--|
| Bien-être animal | Standards RDS (Responsible Down Standards) ; Norme Global TDS (Global Traceably Down Standard) |
| Contenu recyclé | Global Recycled Standard (GRS) ; Neøkdun |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Intégrer 40 % de matériaux recyclés dans les textiles d'ici 2035.

K E R I N G



FIBRES CELLULOSIQUES
ARTIFICIELLES

OBJECTIF

Les fibres cellulosiques artificielles (MMCF) sont des fibres produites par traitement chimique de la cellulose naturelle, le plus souvent issue du bois. Ces fibres peuvent également être produites à partir de sources alternatives telles que les déchets textiles recyclés ou les sous-produits agro-industriels. L'impact environnemental des MMCF dépend en grande partie de la manière dont le bois ou toute autre matière première cellulosique est produit.

La production de MMCF à partir de pulpe de bois vierge exerce une pression considérable sur les forêts et les écosystèmes mondiaux. L'expansion non durable des plantations et l'exploitation forestière sont des facteurs de déforestation et de perte d'écosystèmes, en particulier dans les régions tropicales. Le pulpe de bois utilisée pour la production de MMCF provient parfois de forêts anciennes et menacées. La dégradation et la destruction de ces écosystèmes contribuent à la perte de biodiversité, à la perturbation des services écosystémiques et au rejet d'émissions de gaz à effet de serre.

Compte tenu de l'ampleur et de la diversité des applications des MMCF au sein des Maisons de Kering, il est essentiel de garantir que ces fibres proviennent de sources responsables afin de prévenir la déforestation, de préserver les écosystèmes et de répondre aux attentes croissantes des clients. Parallèlement, l'approvisionnement en MMCF offre à Kering l'opportunité de susciter un changement positif dans le secteur.

Ce Standard Kering relatif aux fibres cellulosiques s'aligne sur les travaux de l'organisation à but non lucratif Canopy, sur lesquels il s'appuie, et qui collabore avec les Maisons et les détaillants pour garantir que leurs chaînes d'approvisionnement ne proviennent pas de forêts anciennes et menacées, dans le cadre de l'Initiative CanopyStyle.

CHAMP D'APPLICATION

Cette norme s'applique aux fibres cellulosiques artificielles (MMCF) utilisées dans la production textile pour les produits manufacturés, les tissus ou les fils de Kering : viscose, lyocell, modal, cupro (cuprammonium rayon), acétate (acétate de cellulose), triacétate (triacétate de cellulose).

Cela inclut les MMCF issues de la pulpe de bois, mais aussi de matières premières alternatives, telles que les linters de coton, d'autres sources végétales, les déchets textiles recyclés, les sous-produits agricoles, la cellulose microbienne, etc.

D'autres standards Kering sont disponibles pour le traitement des fibres cellulosiques (*voir le [Standard Kering relatif au traitement textile par voie humide et à la fabrication du denim](#)*) et pour l'acétate de cellulose utilisé dans les lunettes Kering (*voir le [Standard Kering relatif à l'acétate de cellulose](#)*).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering relatif aux fibres cellulosiques impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Les fournisseurs doivent fournir aux Maisons Kering un minimum d'informations sur la chaîne d'approvisionnement des fibres cellulosiques :

- Nom et localisation du fabricant du produit fini
- Nom et localisation du fabricant de teintures textiles
- Nom et localisation du fabricant de tissus tissés/tricotés
- Nom et localisation du producteur de fibres
- En fonction de la ou des matières premières utilisées :
 - Pour les fibres vierges : pays et, si possible, sous-régions des producteurs de pâte à papier ou de matières premières alternatives
 - Pour les fibres recyclées : nom de l'entreprise et pays du producteur de fibres recyclées

Certification

Les fournisseurs sont tenus de s'approvisionner en fibres cellulosiques pour Kering uniquement auprès de sources disposant de certifications reconnues par Kering (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*) :

- Pour les fibres vierges : fibres certifiées par le Forest Stewardship Council (FSC 100 %, ou, à défaut, FSC Mix) et fibres issues de matières premières vérifiées répondant aux exigences de l'audit CanopyStyle (provenant de producteurs dont la conformité à ces exigences a été vérifiée).
- Pour les fibres recyclées : Global Recycled Standard (GRS), Recycled Content Standard (RCS) 100 ou Recycled Content Standard (RCS) Blended

Évaluation des fournisseurs

Les fournisseurs doivent évaluer leurs fournisseurs de pulpe de bois selon la méthodologie CanopyStyle et s'engager dans une démarche d'amélioration continue.

Les fournisseurs ne doivent s'approvisionner qu'auprès des producteurs les mieux classés et aider les producteurs actuels à améliorer encore plus leurs pratiques : les producteurs doivent obtenir un score de 25 points/« boutons » ou plus (un score de t-shirt « vert foncé ») dans le rapport annuel Hot Button de Canopy pour être éligibles (<https://canopyplanet.org/tools-and-resources/hot-button-report>).

Contenu recyclé

Les fournisseurs doivent réduire leur dépendance vis-à-vis des fibres cellulosiques vierges en encourageant l'utilisation de fibres cellulosiques recyclées :

- Le contenu recyclé peut provenir de sources pré-consommation, post-consommation ou une combinaison des deux
- Les fournisseurs doivent privilégier autant que possible l'utilisation de matières premières issues de déchets post-consommation.

En cas d'utilisation de fibres cellulosiques recyclées :

- La teneur en matières recyclées doit être d'au moins 20 %.
- Les fibres cellulosiques recyclées doivent être certifiées selon les standards GRS, RCS 100 ou RCS Blended, ou FSC Recycled (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).
- Les fournisseurs doivent connaître et respecter toute législation nationale et locale relative aux fibres recyclées.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Transparence et traçabilité renforcées

Afin d'atteindre les plus hauts niveaux de transparence et de traçabilité au sein de ses chaînes d'approvisionnement en fibres cellulosiques, Kering s'engage à privilégier les fournisseurs capables de fournir des informations supplémentaires sur l'origine des fibres cellulosiques, telles que :

- Le nom et la localisation du transformateur et/ou du retordeur et/ou du filateur
- En fonction de la ou des matières premières utilisées :
 - Pour la pulpe de bois vierge : le nom et la localisation du ou des producteurs de pulpe et le ou les pays d'origine du bois
 - Pour les matières recyclées, le nom et la localisation du producteur de fibres recyclées
 - Pour les linters de coton : lieu (pays, région) d'origine du coton (par exemple, États-Unis / Californie)
 - Utilisation de systèmes de traçabilité numériques ou physiques existants, de préférence vérifiés par une tierce partie

Teneur en matières recyclées plus élevée

Les fournisseurs sont encouragés à augmenter la teneur en matières recyclées au-delà de 20 %, idéalement jusqu'à 50 %.

Matières premières alternatives

Les fournisseurs sont encouragés à utiliser des matières premières alternatives biosourcées pour les fibres cellulosiques, telles que les linters de coton, d'autres sources végétales et des sous-produits agricoles, afin de réduire la dépendance vis-à-vis des matières premières primaires :

- Les fournisseurs sont encouragés à participer à des essais, à des activités de R&D et à des investissements afin d'accélérer la mise sur le marché de ces alternatives cellulósiques de nouvelle génération à des conditions commercialement compétitives.
- Les fournisseurs doivent s'assurer que ces alternatives sont produites avec un impact social et environnemental réduit et dans le respect de nos standards de durabilité.
- Les matériaux OGM ne doivent pas être utilisés comme matières premières biosourcées.
- Les fournisseurs doivent s'assurer que ces matières premières biosourcées sont issues d'une chaîne d'approvisionnement totalement transparente et traçable, vérifiée par une certification CoC ou équivalente.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|----------------------------|--|
| Gestion durable des forêts | FSC 100 % ou FSC Mix et Rapport Canopy Hot Button – Note « vert » ou « vert foncé » (score d'audit de 25 points ou plus*) |
| Contenu recyclé | Global Recycled Standard (GRS), Recycled Content Standard (RCS) 100, Recycled Content Standard (RCS) Blended, FSC Recycled |

*Conformément aux standards Kering, toute matière cellulósique d'origine synthétique doit être soit certifiée recyclée (GRS, RCS), soit à la fois (1) issue d'un fournisseur ayant obtenu un score de 25 points ou plus dans le rapport annuel Hot Button de Canopy (classification « chemise verte » ou « chemise vert foncé »), ET (2) certifiée FSC.

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Intégrer 40 % de matériaux recyclés dans les textiles d'ici 2035.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

**SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN FIBRES CELLULOSIQUES REPRESENTE :
SUR L'ENSEMBLE DE L'APPROVISIONNEMENT DES MAISONS DE KERING :**



~ 1% des émissions de GES (tCO₂e)

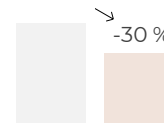
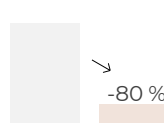
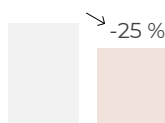


~ 0,3% de l'utilisation des sols (m²)



~ 12% de la consommation d'eau (m³)

**APPROVISIONNEMENT EN FIBRES CELLULOSIQUES CERTIFIEES
FSC (RECYCLEES OU 100 %) PAR RAPPORT AUX FIBRES NON CERTIFIEES REDUIT**



les émissions de GES de plus de 25 %



l'utilisation des terres de plus de 80 %



la consommation d'eau de plus de 30 %

K E R I N G



FIBRES SYNTHÉTIQUES

OBJECTIF

Contrairement aux fibres naturelles, telles que le coton, la laine et la soie, qui sont issues de plantes ou d'animaux, les fibres synthétiques sont fabriquées par l'Homme. Les fibres synthétiques conventionnelles telles que le nylon, l'acrylique, le polyester et l'élasthane sont produites à partir de dérivés du pétrole et/ou du gaz naturel. Le procédé de fabrication des fibres synthétiques comprend la polymérisation chimique, le séchage, la découpe en granulés et la liquéfaction de ces granulés avant le filage à chaud. Les fibres synthétiques représentent actuellement environ 64 % de la consommation mondiale totale de fibres, et le polyester représente plus de 54 % de l'ensemble des fibres synthétiques. Les fibres synthétiques offrent des propriétés de performance précieuses telles que la résistance mécanique, la résistance à l'abrasion, l'élasticité et la récupération, ainsi que d'autres caractéristiques importantes comme la résistance au feu. Plusieurs enjeux de durabilité sont associés aux fibres synthétiques conventionnelles, notamment l'utilisation de combustibles fossiles comme matière première (une ressource non renouvelable), les émissions de carbone produites, ainsi que la consommation de produits chimiques, d'énergie et d'eau. De plus, les fibres synthétiques ne sont pas biodégradables et libèrent des microfibrilles qui contribuent à la pollution par les microplastiques.

Conscient de ces enjeux, le Standard Kering pour les fibres synthétiques encourage l'utilisation de fibres synthétiques recyclées et de matières premières biosourcées afin d'éviter la dépendance vis-à-vis des matières premières fossiles vierges. Les matériaux recyclés comprennent à la fois les déchets pré- et post-consommation, tandis que les fibres synthétiques biosourcées sont issues notamment de sucres, d'amidons et de lipides ; celles-ci sont de plus en plus facilement disponibles et peuvent être indiscernables des fibres synthétiques conventionnelles en termes de traitement et de performances.

CHAMP D'APPLICATION

Ce Standard s'applique aux fibres synthétiques dérivées du pétrole (combustibles fossiles), de matériaux recyclés et de matières premières biosourcées, qui sont utilisées dans la production textile pour les produits, tissus ou fils fabriqués par Kering. Les fibres concernées comprennent le polyester, le polyamide (nylon), l'acrylique, le modacrylique, l'élasthane (Spandex), le polyuréthane, les fils métalliques (par exemple, le Lurex) et d'autres marques déposées associées à ces fibres.

D'autres standards Kering sont disponibles pour la transformation des tissus (*voir le [Standard Kering relatif au traitement textile par voie humide et à la fabrication du denim](#)* »).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering pour les fibres synthétiques impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Les fournisseurs doivent fournir aux Maisons Kering un minimum d'informations sur la chaîne d'approvisionnement des matières synthétiques :

- Nom et localisation du fabricant du produit fini
- Nom et localisation du fabricant chargé de la teinture des textiles
- Nom et localisation du fabricant de tissus tissés/tricotés
- Le cas échéant :
 - Pour les fibres vierges : pays de production des polymères synthétiques (granulés)
 - Pour les fibres recyclées : pays où les fibres recyclées sont produites (emplacement de l'installation de recyclage)
 - Pour les matières premières non destinées à la production de carburant : pays où la biomasse est cultivée

Régions à haut risque

Kering n'accepte pas les matériaux synthétiques produits à partir de charbon ou de pétrole provenant de régions touchées par des conflits.

Contenu recyclé

- Les fournisseurs doivent privilégier les fibres synthétiques recyclées comme première option par rapport aux matériaux synthétiques conventionnels à base de combustibles fossiles.
- Les fournisseurs doivent viser à utiliser des matériaux contenant 100 % de contenu recyclé.
- Parmi les matériaux recyclés, les fournisseurs doivent privilégier les contenus recyclés post-consommation, en particulier ceux issus des nouveaux Processus de recyclage fibre à fibre, car ils représentent la plus grande valeur en termes de circularité, ainsi que les matières premières non liées aux emballages alimentaires ou de boissons propres (par exemple, les bouteilles en PET).
- Les fibres synthétiques recyclées doivent être certifiées selon des standards reconnus telles que la Global Recycled Standard (voir *STANDARDS ET CERTIFICATION RECONNUS*).
- De plus, les fournisseurs doivent privilégier l'utilisation de fibres synthétiques recyclables.

Contenu d'origine biosourcée

- Si aucun contenu recyclé n'est disponible, les fournisseurs doivent proposer des fibres synthétiques à base de matières premières biosourcées plutôt que des fibres synthétiques conventionnelles à base de matières premières fossiles.
- Les fournisseurs doivent viser à atteindre la plus forte teneur en biomasse possible, avec un minimum de 30 %.
- Les fournisseurs doivent identifier et documenter l'origine des matières premières biosourcées utilisées (par exemple, cultures agricoles, déchets organiques ou protéines), en donnant la priorité aux matières synthétiques de deuxième génération (dérivées de biomasse non alimentaire comme les résidus agricoles et le bois) et aux matières synthétiques de troisième génération (issues de micro-organismes tels que les algues, qui n'entrent pas en concurrence avec la production alimentaire ou l'utilisation des terres).
- Les fournisseurs doivent évaluer et indiquer le pourcentage de contenu biosourcé de leurs produits en plastique, en utilisant une méthode de mesure officielle telle que la méthode ASTM D6866 (American Society of Testing and Materials) ou la norme EN 16785-1:2015.
- Les matériaux OGM ne doivent pas être utilisés comme matières premières biosourcées.

Certification

Les fournisseurs sont tenus de s'approvisionner en fibres synthétiques pour Kering uniquement auprès de sources disposant de certifications reconnues par Kering (voir *STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*) :

- Pour les fibres recyclées : Global Recycled Standard (GRS)
- Pour les fibres biosourcées : OK Biobased, DIN CERTCO Biobased

De plus, dans la mesure du possible, les fournisseurs sont tenus de fournir des informations supplémentaires et/ou des certifications concernant les matières premières utilisées. Pour les fibres synthétiques d'origine biosourcée, Kering exige des informations sur la gestion des matières premières issues de la biomasse. Ces informations peuvent être couvertes par des certifications telles que la Table ronde sur les biomatériaux durables (Roundtable on Sustainable Biomaterials, RSB), l'International Sustainability and Carbon Certification (ISCC Plus) ou le Forest Stewardship Council (FSC) pour les matières premières d'origine forestière.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Transparence et traçabilité renforcées

Afin d'atteindre le plus haut niveau de transparence et de traçabilité au sein de sa chaîne d'approvisionnement en matières synthétiques, Kering s'engage à privilégier les fournisseurs capables de fournir des informations supplémentaires sur l'origine des matières synthétiques, telles que :

- Nom et localisation du transformateur et/ou du tordeur et/ou du filateur
- Nom et localisation du producteur de polymères (granulés)
- Pour les contenus recyclés, le nom et la localisation du producteur de fibres recyclées
- L'utilisation de systèmes de traçabilité numériques ou physiques existants, de préférence vérifiés par une tierce partie

Aucune utilisation de modacrylique

Les fournisseurs doivent éviter l'utilisation de polymères modacryliques dans les produits Kering, car ceux-ci ne peuvent pas être recyclés mécaniquement et présentent également des risques potentiels pour l'environnement et la santé.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|--|--|
| Teneur en matières recyclées | Global Recycled Standard (GRS) |
| Teneur en carbone d'origine biosourcée | OK Biobased DIN CERTCO Biobased |
| Gestion de la biomasse | FSC 100 % FSC Mix ISCC Plus Table ronde sur les biomatériaux durables (RSB) |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Intégrer 40 % de matériaux recyclés dans ses textiles d'ici 2035.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

SELON L'EP&L DE KERING, LES MATIERES SYNTHETIQUES REPRESENTENT :

DE L'APPROVISIONNEMENT DES MAISONS DE KERING :



~ 3 %
des émissions de GES (tCO₂e)

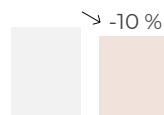


~ 0,2 %
de l'utilisation des sols (m²)

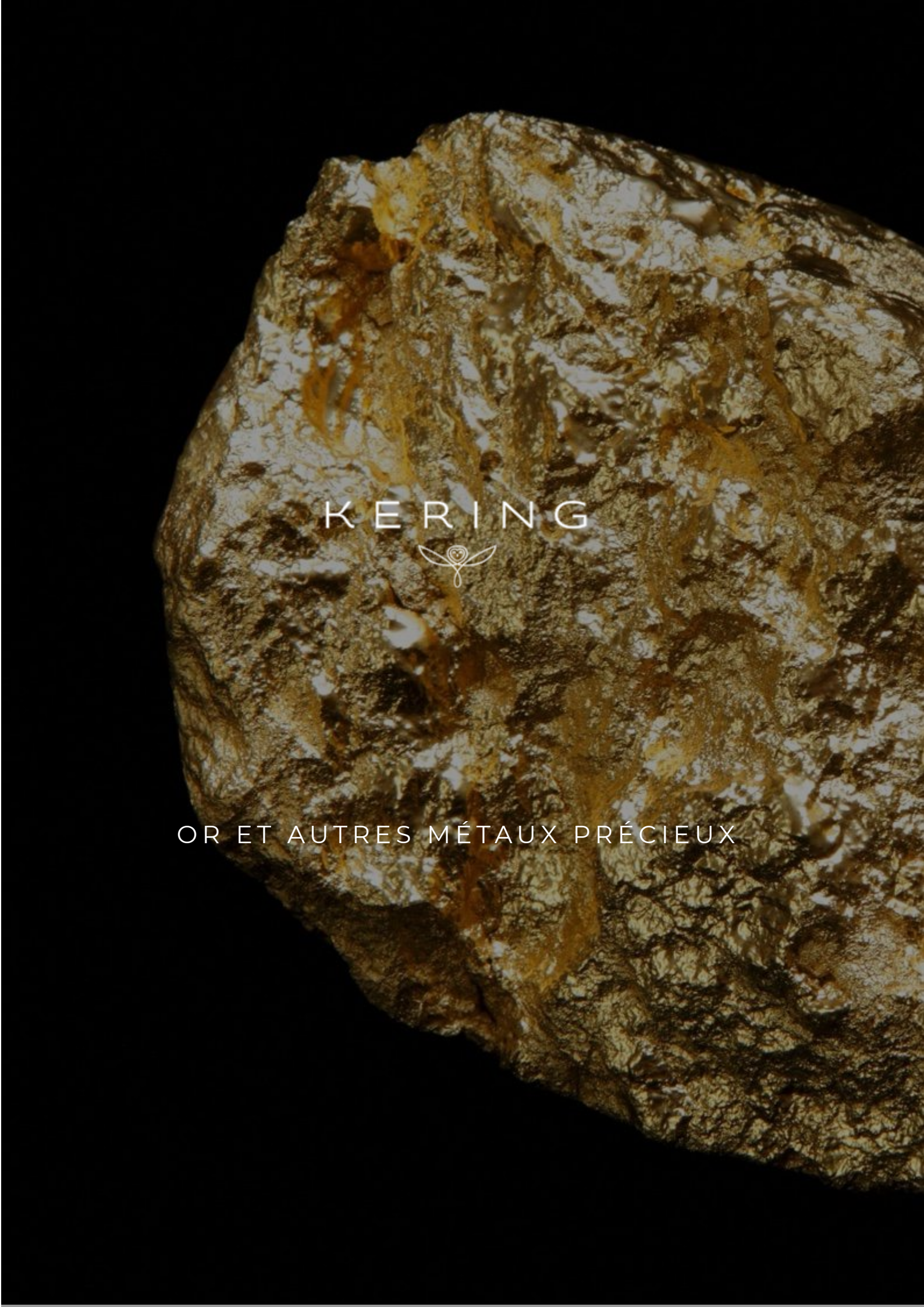


~ 3 %
de la consommation d'eau
(m³)

L'UTILISATION DE MATIERES SYNTHETIQUES RECYCLEES PLUTOT QUE VIERGES REDUIT



la consommation d'eau de plus de 10 %



K E R I N G



OR ET AUTRES MÉTAUX PRÉCIEUX

OBJECTIF

Plusieurs Maisons de Kering utilisent des métaux précieux (or, argent, platine, palladium) dans leurs bijoux, montres et accessoires de maroquinerie, pour un total de plusieurs tonnes par an.

Le secteur de la joaillerie représente la moitié de la consommation d'or. La Chine est le premier producteur (450 tonnes/an, soit environ 10 % de la production mondiale), tandis que l'Australie détient les plus grandes réserves. Des millions de mineurs dépendent de l'exploitation aurifère à travers le monde, par le biais de l'exploitation artisanale et à petite échelle (ASM, environ 20 % de la production) et de l'exploitation à grande échelle (LSM, environ 80 %).

L'argent est principalement extrait par des exploitations industrielles à ciel ouvert ou souterraines ; l'exploitation artisanale est négligeable. La demande industrielle dépasse de loin l'utilisation dans la joaillerie ou la fabrication de pièces de monnaie. Environ 30 % de l'argent provient de mines primaires, tandis que 70 % est un sous-produit de l'exploitation des métaux de base (plomb, zinc, cuivre : 57 %) et de l'exploitation aurifère (12 %).

Le platine et le palladium, qui font partie des métaux du groupe du platine (MGP), sont souvent extraits ensemble dans des exploitations souterraines, principalement en Afrique du Sud, mais aussi en Russie, aux États-Unis, au Canada et au Zimbabwe. Ces deux métaux sont principalement utilisés à des fins industrielles ; seul environ 1 % du palladium est destiné à la joaillerie.

Les métaux précieux posent d'importants défis sociaux et environnementaux en raison des faibles rapports roche/métal, qui nécessitent une extraction intensive de ressources pour de faibles rendements. L'exploitation minière est très gourmande en énergie, endommage les écosystèmes et entraîne une modification de l'utilisation des sols : parmi les minéraux, l'or est la principale cause de déforestation par tonne extraite.

L'or soulève également des préoccupations en matière de droits humains en raison des mauvaises conditions de travail dans les exploitations minières artisanales et à petite échelle (ASM) et de la production de déchets toxiques. Classé par l'UE comme « minéral de conflit », l'exploitation aurifère peut financer des conflits dans les zones de risque de conflit (CAHRA). L'extraction de l'argent issu de l'exploitation du plomb et du zinc contribue à la pollution par les métaux, contaminant l'eau, les sols et les cultures, avec des répercussions sur la santé liées à l'exploitation minière et à la fusion.

Des pratiques d'approvisionnement plus responsables et l'utilisation de métaux précieux recyclés peuvent constituer de bonnes solutions pour atténuer ces risques. Kering et ses Maisons, par le biais de la Kering Precious Metals Platform (PMP), s'engagent ainsi à s'approvisionner en métaux précieux certifiés conformes aux Standards Kering pour l'or et les autres métaux précieux.

Les options d'approvisionnement en or au sein de la Kering Precious Metals Platform (PMP)

Sur le plan stratégique, Kering concentre son approvisionnement en or sur deux filières possibles : l'or recyclé et l'or issu de l'exploitation minière artisanale et à petite échelle (ASM).

- Or ASM certifié Fairmined et Fairtrade : Kering reconnaît la contribution précieuse des standards de certification Fairmined (FM) et Fairtrade (FT) à l'amélioration des conditions de travail des mineurs artisanaux et à petite échelle, au développement positif de leurs communautés locales, ainsi qu'à la promotion de pratiques d'extraction qui limitent et contrôlent l'utilisation de produits chimiques dangereux tels que le mercure et le cyanure.
- Or ASM vérifié : Kering s'engage également à soutenir les communautés d'exploitation aurifère artisanale et à petite échelle (ASM) dans leur transition vers des pratiques plus durables, étant l'un des rares groupes au monde à soutenir spécifiquement des communautés ASM engagées dans le soutien de leurs travailleurs et de leurs communautés. Ainsi, l'or peut être acheté auprès de mines artisanales et à petite échelle (ASM) qui respectent des standards tiers, tels que le code de bonnes pratiques CRAFT. Dans ce cas, une vérification supplémentaire de la part de Kering est obligatoire afin de garantir une amélioration de l'impact environnemental et social, ainsi que de l'intégrité de la chaîne de traçabilité, au moins au niveau des coopératives minières.
- Or recyclé à 100 % issu de déchets électroniques vérifié : les appareils électroniques mis au rebut, tels que les smartphones et les ordinateurs, représentent un flux de déchets en forte croissance qui contiennent souvent des métaux précieux, dont l'or. L'exploitation de cette ressource offre le double avantage de réduire la demande en or nouvellement extrait et de lutter contre le problème mondial croissant des déchets électroniques.
- Et de l'or certifié 100 % recyclé issu de déchets électroniques, de bijoux et de déchets industriels par la chaîne de traçabilité (CoC) du RJC. Cela favorise la responsabilité environnementale en encourageant la réutilisation de ressources précieuses, mais garantit également l'approvisionnement éthique de ces matériaux. La

certification CoC du RJC garantit que les métaux recyclés ont été traités avec intégrité tout au long de leur cycle de vie.

Les options d'approvisionnement en argent, platine et palladium au sein de la plateforme comprennent :

- De l'argent, du platine et du palladium recyclés provenant de fournisseurs certifiés RJC CoC.
- De l'argent et du platine issus du commerce équitable ou de l'exploitation minière équitable.
- De l'argent, du platine et du palladium ASM vérifiés selon des standards tiers telles que le code de bonnes pratiques CRAFT. Dans ce cas, une vérification supplémentaire par Kering est obligatoire afin de garantir une amélioration de l'impact environnemental et social, ainsi que de l'intégrité de la chaîne de traçabilité au moins au niveau des coopératives minières.

CHAMP D'APPLICATION

Ce Standard s'applique à la fois à l'or provenant directement de raffineries sélectionnées et à l'or provenant indirectement de fournisseurs de composants ou de produits finis, couvrant ainsi l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement en or, de l'extraction au raffinage de l'or neuf, ainsi qu'à l'or recyclé. Elle s'applique également à l'argent, au platine et au palladium : l'argent, le platine et le palladium utilisés par les Maisons de Kering proviennent de fournisseurs tiers de produits semi-finis et, dans une moindre mesure, directement de raffineries.

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering pour l'or et les autres métaux précieux impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes.

EXIGENCES POUR TOUS LES MÉTAUX PRÉCIEUX

Exigences légales spécifiques

- Les fournisseurs doivent fournir des informations complètes et vérifiables pour tous les produits à base de métaux précieux fournis, en veillant au respect de toutes les exigences légales ;
- Se conformer à toutes les lois applicables dans le cadre de toutes leurs activités, y compris (mais sans s'y limiter) celles relatives à la lutte contre la corruption, le blanchiment d'argent et le financement du terrorisme. Une attention particulière doit être accordée à la loi Dodd-Frank et au règlement de l'UE sur les minerais de conflit en matière d'approvisionnement en or ;
- Mettre pleinement en œuvre 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 (CAHRAs) ;
- Ne jamais fournir sciemment à Kering ou à ses Maisons des métaux précieux qui auraient fait l'objet de corruption ou auraient été impliqués dans une quelconque forme de corruption ou des produits en contenant ;
- Éviter activement tout conflit d'intérêts ou l'exercice d'une influence illégitime dans le cadre des relations commerciales avec Kering et ses Maisons, y compris à la suite de paiements et de cadeaux versés ou reçus, de relations préexistantes ou par d'autres moyens ;
- Informer Kering dès que le fournisseur a connaissance d'un incident dans lequel il n'a pas respecté ou est susceptible de ne pas respecter ces exigences.

Droits de l'Homme

Les fournisseurs doivent veiller au respect des Droits de l'Homme tout au long de la chaîne d'approvisionnement en métaux précieux (extraction, négoce, raffinage et fabrication) et être en mesure de fournir des preuves pertinentes à l'appui de leur déclaration.

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Sur demande, les fournisseurs doivent fournir à Kering des informations sur l'origine et le parcours du métal qu'ils fournissent aux Maisons de Kering. Ces informations peuvent inclure, sans s'y limiter :

- Le lieu d'extraction et ses exploitants

- L'identité et la localisation du négociant
- L'identité et la localisation du raffineur
- Les initiatives ou les standards sociaux et environnementaux appliqués l'extraction minières et aux acteurs qui traitent le métal à chaque étape de la chaîne d'approvisionnement (par exemple, certifications RJC, Fairmined ou Fairtrade, applications des Lignes directrices et du Supplément de l'OCDE sur l'or, CRAFT de l'ARM ou d'autres standards et initiatives pertinentes telles que les programmes LBMA, IRMA, RBA-RMI et le Code sur le cyanure pour l'or).

Les fournisseurs doivent être en mesure de fournir des documents attestant des informations ci-dessus, notamment des certificats de transaction, des rapports d'audit ou d'autres formes de vérification par une tierce partie.

Inspection et audit

- Les fournisseurs doivent permettre à Kering, à ses Maisons et à leurs représentants de vérifier le respect par le fournisseur de ce Standard Kering relatif à l'or et aux autres métaux précieux, y compris par des inspections physiques et documentées ;
- Sur demande, fournir, le cas échéant, les derniers rapports et codes de bonnes pratiques de leurs certifications RJC, Fairtrade, Fairmined ou toute autre certification applicable, y compris les sections relatives aux non-conformités majeures et mineures ;
- Corriger tout cas identifié de non-conformité au présent Standard Kering relatif à l'or et aux autres métaux précieux et améliorer les pratiques existantes, lorsque Kering et ses Maisons ont identifié des non-conformités mais ont décidé de ne pas exercer leur droit de résilier les relations contractuelles qui en découle.

EXIGENCES SPÉCIFIQUES À L'OR

Mercure et cyanure

Kering souhaite éliminer progressivement l'utilisation de produits chimiques hautement dangereux tels que le mercure et le cyanure dans l'exploitation aurifère, ce que les avancées technologiques actuelles rendent possible. Certaines mines certifiées Fairmined / Fairtrade proposent déjà de l'or sans mercure et/ou « écologique », ce qui limite et, à terme, interdit l'utilisation du mercure et du cyanure dans leurs processus d'extraction (par exemple, la centrifugation à l'eau et les techniques gravimétriques). Les fournisseurs doivent faire tout leur possible pour s'approvisionner en ce type d'or, en particulier lorsqu'ils ont recours à des sources Fairmined / Fairtrade.

Fournisseurs agréés par la PMP

Les maisons du groupe Kering doivent s'approvisionner en métaux précieux auprès de fournisseurs agréés par Kering dans le cadre de la plateforme Kering Precious Metals Platform (PMP).

Grâce à cette plateforme, Kering a établi une liste de raffineurs agréés qui ont été minutieusement contrôlés, audités et sélectionnés par le groupe. Ces fournisseurs ont passé avec succès les procédures de diligence raisonnée et répondent aux critères requis. Ils ont également conclu des accords-cadres contractuels, garantissant ainsi leur conformité aux standards Kering. La plateforme s'applique aussi bien aux métaux précieux achetés directement auprès de raffineurs agréés qu'à ceux s'approvisionnés indirectement par l'intermédiaire de fournisseurs de composants ou de produits finis. Le processus d'audit et les négociations contractuelles peuvent prendre plusieurs mois ; pendant cette période transitoire, les entités du groupe Kering peuvent néanmoins s'approvisionner auprès de ces fournisseurs en cours d'évaluation, à condition qu'ils détiennent une certification RJC CoC valide.

Achats directs d'or

Les achats directs d'or ne doivent être effectués qu'auprès de fournisseurs agréés par la PMP, dans tous les pays où la loi l'autorise.

Achats indirects d'or

Les achats de sels d'or auprès de sources extérieures aux raffineries agréées ne sont autorisés que dans des cas exceptionnels et non récurrents (c'est-à-dire pour de faibles volumes ou des productions multimarques). Ces fournisseurs doivent, dans tous les cas, se conformer aux standards Kering et s'assurer qu'ils n'utilisent que de l'or recyclé certifié RJC CoC.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Consommation d'eau

Les fournisseurs sont encouragés à réduire leur consommation d'eau. Kering soutient les mesures, les technologies et les initiatives visant à mieux gérer l'utilisation de l'eau, à réduire la consommation d'eau dans les régions où elle est rare et à éviter les impacts environnementaux liés à l'utilisation de l'eau dans les activités d'extraction et de transformation.

Recyclage en circuit fermé

Les fournisseurs sont encouragés à développer de nouvelles méthodes pour optimiser le recyclage en circuit fermé des métaux précieux certifiés issus des déchets électroniques, du secteur de la joaillerie et/ou d'autres secteurs. De nouveaux Processus de raffinage doivent être définis en partenariat avec des affineurs et des fabricants proactifs afin de permettre la séparation des métaux précieux recyclés certifiés jusqu'à leur intégration dans de nouveaux produits.

Consommation d'énergie

Les fournisseurs sont tenus de promouvoir la transition énergétique dans les secteurs minier et du raffinage. Le raffinage des métaux précieux implique des processus à forte intensité énergétique. Kering et ses Maisons valorisent les processus de production efficaces et l'utilisation d'énergies renouvelables et vertes, dans le but de réduire les émissions de GES et de limiter l'impact sur le changement climatique. L'exploitation minière artisanale et à petite échelle ainsi que les activités de transformation de première étape se déroulent souvent dans des zones isolées, sans raccordement au réseau électrique, et utilisent du diesel pour alimenter non seulement les véhicules, mais aussi l'électricité. Kering encourage ses Maisons et leurs fournisseurs à soutenir le développement de solutions et de systèmes d'énergie renouvelable hors réseau, tels que l'énergie solaire, éventuellement couplée à des batteries, afin de réduire la dépendance aux combustibles fossiles pour les activités d'extraction. Dans le cadre des activités de raffinage, il est recommandé aux fournisseurs de produire eux-mêmes de l'énergie propre ou de s'approvisionner en énergie renouvelable à partir du réseau.

Restauration post-extraction

Les fournisseurs sont encouragés à restaurer la biodiversité et les écosystèmes naturels à la suite des activités d'extraction de métaux précieux, en donnant la priorité à la réhabilitation des paysages miniers et en adoptant une approche « sans trace », voire une approche visant à obtenir un impact positif net sur les écosystèmes locaux. Cela peut impliquer de remodeler le terrain, de remplacer la couche arable et de replanter de la végétation indigène afin non seulement de restaurer le paysage physique, mais aussi de favoriser un environnement propice à l'épanouissement de la faune et de la flore locales. Ces activités doivent tenir compte des cycles naturels et de la complexité écologique des régions afin de garantir une réhabilitation efficace, en s'inspirant des principes du biomimétisme. En outre, Kering encourage l'utilisation de technologies permettant de surveiller et de garantir le succès de ces efforts de restauration. Kering soutient depuis plusieurs années un tel programme de restauration sur d'anciens sites d'exploitation aurifère alluviale, en collaboration avec Solicaz et Forest Finance en Guyane, et attend de ses fournisseurs qu'ils s'engagent dans des initiatives similaires et les développent.

Transparence et traçabilité renforcées

Les fournisseurs sont encouragés à explorer des solutions de traçabilité avancées, en utilisant des technologies telles que la blockchain ou d'autres systèmes de suivi numériques afin d'accroître la transparence et de garantir une traçabilité complète dans les chaînes d'approvisionnement des métaux précieux.

Initiative Horlogerie & Joaillerie 2030

En tant que l'un des deux fondateurs de l'Initiative Montres & Joaillerie 2030 (W&J2030), Kering encourage les fournisseurs de ses Maisons à s'aligner sur la mission de l'initiative et, si possible, à y participer activement, c'est-à-dire à en devenir membres. Kering peut ainsi s'assurer qu'ils respectent les exigences minimales. L'objectif principal de cette collaboration est de contribuer de manière significative à la mise en place d'une chaîne d'approvisionnement vérifiée pour les montres et les bijoux. Cet objectif sera poursuivi à travers la mise en œuvre de trois piliers fondamentaux : renforcer la résilience climatique, préserver les ressources et favoriser l'inclusion. Grâce au respect rigoureux de ces piliers d'action par les fournisseurs, Kering vise à mobiliser l'ensemble du secteur en faveur d'une transformation durable.

<https://www.wjinitiative2030.org/>

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

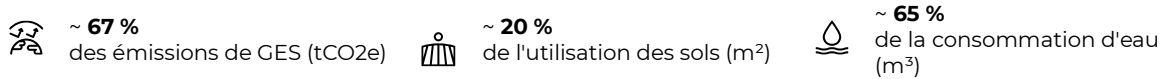
| Domaine | Standard/Certification |
|------------------------------------|--|
| Approvisionnement équitable et ASM | Métaux précieux Fairmined et Fairtrade (à l'exception du palladium) Code de bonnes pratiques CRAFT* |
| Traçabilité | Métaux précieux recyclés certifiés RJC CoC issus de déchets électroniques et de bijoux, à l'exclusion des métaux précieux bénéficiant d'une clause d'antériorité |
| Droits de l'homme | Lignes directrices de l'OCDE, conventions de l'OIT |

*CRAFT n'est pas entièrement aligné sur les standards Kering ; il doit être considéré comme une transition vers les standards Kering

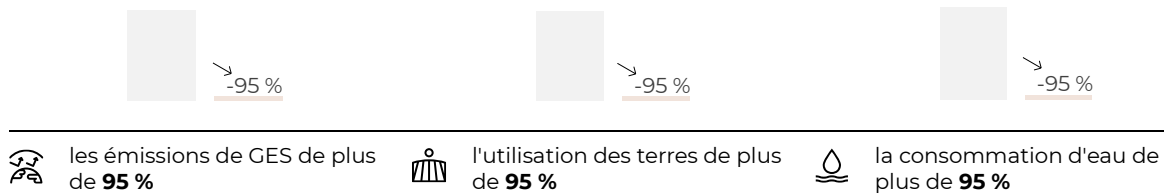
CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

**SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN OR, ARGENT, PLATINE ET PALLADIUM
REPRESENTE :**



**L'UTILISATION DE METAUX PRECIEUX RECYCLES PLUTOT QUE DE METAUX PRECIEUX NOUVELLEMENT
EXTRAITS REDUIT**



KERING



DIAMANTS

OBJECTIF

Plusieurs Maisons de Kering utilisent des diamants dans leurs bijoux et leurs montres. Les diamants sont les pierres précieuses les plus réputées au monde, revêtant une grande valeur financière et symbolique. L'exploitation minière du diamant a été au centre de l'attention médiatique ces dernières années, principalement en raison des risques liés à la corruption, aux conflits et aux conditions de travail dangereuses dans les mines. Selon la Banque mondiale, aujourd'hui, 70 % à 80 % de tous les diamants sont extraits par quelques grandes sociétés minières industrielles. Les 20 % à 30 % restants proviennent de mines artisanales et de petite taille, souvent situées dans des pays en développement où les conditions de travail sont difficiles. La traçabilité constitue un défi majeur dans ce secteur, car les diamants bruts parcourent le monde pour être taillés et polis dans différents centres. Un diamant peut changer de mains une centaine de fois avant d'être serti dans un bijou.

Afin d'atténuer les risques et de garantir le respect des meilleures pratiques à long terme, les Maisons de Kering sont activement encouragées à collaborer avec leurs fournisseurs de diamants pour assurer la transparence, la traçabilité et la réduction de l'impact environnemental et social, tant pour les pierres « de centre » que pour les pierres « mêlées ».

CHAMP D'APPLICATION

Ce Standard s'applique aux diamants utilisés par les Maisons de Kering dans leurs bijoux et leurs montres. Il s'applique aussi bien aux pierres « de centre » qu'aux diamants « mêlés ».

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering pour les diamants impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes.

Code de bonnes pratiques

Les fournisseurs doivent être certifiés selon [le Codes des Pratiques \(COP\) du RJC](#). La certification COP du RJC des fournisseurs en amont indirects (niveau 2 ou supérieur) est encouragée, et remonte idéalement jusqu'aux étapes d'extraction.

Certification

Kering reconnaît la contribution précieuse du Processus Kimberley dans l'élimination des diamants de conflit du commerce mondial des diamants. À ce titre, tous les fournisseurs de diamants doivent :

- Ne fournir que des diamants provenant de pays participant au [Processus Kimberley](#) et ayant été exportés en toute légalité dans le cadre d'un certificat adéquat délivré par le Processus Kimberley
- Ne fournir que des diamants accompagnés d'une facture contenant une déclaration de garantie écrite [du World Diamond Council](#), dans le cadre du Système de garanties (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) »)

Droits de l'homme

Les fournisseurs doivent veiller au respect des droits de l'homme tout au long de la chaîne d'approvisionnement des diamants (extraction, commerce et taille/polissage) et être en mesure de fournir des preuves pertinentes à l'appui de leur déclaration.

Diamants issus de l'exploitation minière des grands fonds marins

Bien que cela ne soit pas encore une réalité dans l'industrie du diamant, Kering n'autorise pas l'approvisionnement en diamants issus de l'exploitation minière des grands fonds marins. L'exploitation minière des grands fonds marins représente une menace importante pour les écosystèmes océaniques, perturbant le fragile équilibre de la vie marine. Ce processus peut détruire les habitats de nombreuses espèces, dont certaines n'ont pas encore été entièrement étudiées ou découvertes, entraînant une perte de biodiversité potentiellement irréversible.

Cette activité soulève également des panaches de sédiments qui peuvent ensuite se propager sur de vastes zones, étouffant la vie marine et réduisant la capacité de la lumière à pénétrer dans la colonne d'eau, ce qui affecte la photosynthèse des plantes marines et du phytoplancton – fondement de la chaîne alimentaire marine.

De plus, l'exploitation minière en eaux profondes libère dans la colonne d'eau des substances toxiques piégées dans les fonds marins, entraînant une bioaccumulation potentielle de substances nocives dans la vie marine, ce qui peut avoir un effet en cascade tout au long de la chaîne alimentaire. Les répercussions de ces risques ne se limitent pas à l'environnement océanique mais s'étendent également à la régulation du climat à l'échelle mondiale, les océans jouant un rôle essentiel dans la séquestration du carbone.

De plus, ces opérations font souvent l'objet d'une surveillance insuffisante et peuvent masquer l'origine et le parcours réels des diamants, ce qui pose d'importants problèmes de transparence. Par conséquent, l'approvisionnement en diamants issus de l'exploitation minière des fonds marins est incompatible avec l'engagement de Kering en faveur de la durabilité environnementale et de la préservation de la biodiversité.

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à atteindre les plus hauts niveaux de transparence au sein de sa chaîne de valeur du diamant, tant pour les pierres « de centre » que pour les pierres « mêlées ».

Dans ce contexte, Kering exige de ses fournisseurs de diamants qu'ils lui fournissent des informations sur l'origine des diamants, à partir des négociants en diamants bruts. Cela implique de fournir des informations sur :

- L'identité du ou des négociants en diamants bruts pour les pierres « de centre »
- Le pays d'origine des diamants bruts (au niveau d'un seul pays pour les pierres « de centre » ; un « mélange de pays » est acceptable pour les pierres « mêlées » lorsque le traçage d'origine unique n'est pas possible)
- Les noms du ou des tailleurs, du ou des polisseurs et de tout autre fournisseur intervenant dans le traitement des pierres « de centre »
- Des preuves garantissant l'application de standards ou d'initiatives éthiques tout au long de la chaîne d'approvisionnement (par exemple, le Processus Kimberley, le Système de garanties du Conseil mondial du diamant, les certifications RJC, les Principes de bonnes pratiques de De Beers ou d'autres standards pertinents et initiatives privées telles que CanadaMark™ ou Forevermark).

Inspection et audit

- Les fournisseurs doivent permettre à Kering, à ses Maisons et à leurs représentants de vérifier le respect du Standard Kering pour les diamants par le fournisseur, notamment par des inspections physiques et documentées
- Sur demande, fournir, le cas échéant, leurs derniers rapports de certification RJC, y compris les sections relatives aux non-conformités majeures et mineures
- Corriger tout cas identifié de non-conformité au Standard Kering relatif aux diamants et améliorer les pratiques existantes lorsque Kering et ses Maisons ont identifié des non-conformités mais ont décidé de ne pas exercer leur droit de résilier les relations contractuelles qui en découlent

PRATIQUES ENCOURAGEES

Impacts environnementaux minimisés

Kering soutient toutes les initiatives visant à préserver la biodiversité et l'habitat naturel potentiellement affectés par les opérations minières. La remise en état et la réhabilitation de la flore et de la faune naturelles seront considérées, dans le cadre des développements futurs de la chaîne d'approvisionnement, comme un critère clé dans les décisions d'approvisionnement des Maisons de Kering.

De plus, Kering attend de ses fournisseurs qu'ils présentent leurs feuilles de route de décarbonisation fondées sur des approches scientifiques telles que celles de la SBTi.

Diamants extraits en eaux peu profondes

Conscient des défis particuliers et des risques environnementaux accrus liés à l'exploitation minière en eaux peu profondes, Kering exige de ses fournisseurs qu'ils fassent preuve d'un niveau plus élevé de diligence raisonnée, de transparence et de traçabilité pour tous les diamants obtenus par ce type d'exploitation.

L'exploitation minière en eaux peu profondes, bien que moins destructrice à court terme que celle en eaux profondes, représente néanmoins une menace considérable pour les écosystèmes marins. Les perturbations constantes causées par ces opérations peuvent avoir un impact négatif sur les habitats côtiers, pouvant entraîner la destruction et l'érosion de ces habitats et perturber les habitats d'espèces connues ou encore inconnues. Ce processus peut avoir des effets à long terme sur la biodiversité locale et l'équilibre des écosystèmes.

De plus, l'exploitation minière dans ces environnements peut perturber les sédiments du fond marin, ce qui peut créer des panaches susceptibles de se propager sur de longues distances, étouffant la vie marine et réduisant la pénétration de la lumière dans l'eau. Cette perturbation peut affecter de manière significative la photosynthèse des plantes marines et du phytoplancton, essentielle au maintien de la santé et du fonctionnement du réseau trophique marin.

Pour ces raisons, Kering impose un processus d'évaluation complet pour tous les diamants provenant de l'exploitation minière en eaux peu profondes. Ce processus doit inclure une cartographie complète de l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement, englobant toutes les étapes, de l'extraction à la taille, au polissage et à toutes les étapes commerciales. Il implique notamment d'évaluer les implications écologiques de l'exploitation minière en eaux peu profondes sur les sites spécifiques où les diamants utilisés sont extraits, avec le soutien d'un expert tiers indépendant.

L'approvisionnement en diamants issus de l'exploitation minière en eaux peu profondes ne sera autorisé que si la preuve de cette évaluation exhaustive peut être fournie. Celle-ci doit inclure les résultats de l'évaluation écologique ainsi que la documentation relative aux mesures prises pour atténuer tout impact négatif potentiel au niveau de l'exploitation minière.

Diamants vintage

Kering souhaite explorer les opportunités potentielles dans le domaine des diamants vintage. Nous reconnaissons que l'utilisation de diamants déjà extraits et disponibles sur le marché pourrait constituer un moyen stratégique de réduire l'empreinte environnementale liée à l'approvisionnement en diamants, compte tenu de l'intensité en ressources de l'exploitation minière.

Cependant, il est particulièrement difficile, dans le contexte des diamants, de vérifier l'historique des pierres, ce qui peut entraîner divers problèmes de qualité et d'authenticité, ainsi qu'un manque de transparence quant à l'impact environnemental et social potentiel. De plus, limiter l'approvisionnement aux diamants vintage réduirait considérablement le choix (tailles, types, qualité) dont disposent les Maisons Kering, et pourrait également en limiter la qualité. L'absence de chaîne de traçabilité rend également difficile de garantir que les diamants vintages n'ont pas été associés à des pratiques contraires à l'éthique à un moment donné de leur histoire ; et compte tenu de leur valeur, le risque de fraude est important.

Dans ce contexte, Kering souhaite explorer des solutions appropriées pour résoudre ce problème et permettre éventuellement aux Maisons de s'approvisionner en diamants vintage de manière responsable.

Diamants synthétiques

Les diamants de synthèse constituent une évolution relativement récente dans l'industrie des pierres précieuses et sont désormais de plus en plus répandus dans le secteur de la joaillerie. Ils sont créés selon deux méthodes principales : la méthode HPHT (haute pression, haute température) et la méthode CVD (dépôt chimique en phase vapeur). La méthode HPHT reproduit les conditions naturelles dans lesquelles les diamants se forment dans le manteau terrestre, tandis que la méthode CVD permet de faire croître des diamants dans une chambre à vide remplie de gaz riches en carbone.

Si leur production en laboratoire élimine les risques en amont inhérents à l'extraction des diamants et garantit la traçabilité, l'empreinte environnementale des diamants de laboratoire peut varier en fonction de la méthode de production et de la source d'énergie utilisée. En règle générale, la méthode CVD est moins gourmande en énergie que la méthode HPHT. De plus, étant donné que la plupart des diamants de laboratoire sont produits en Chine et en Inde, ils présentent également des risques sociaux liés à de mauvaises conditions de travail.

Face à ces évolutions, Kering évalue actuellement le potentiel des diamants de laboratoire. Dans le cadre de cette évaluation, Kering exige des informations détaillées sur les processus de production, notamment la consommation d'énergie, l'utilisation de produits chimiques, les sites de production et les conditions de travail.

Transparence et traçabilité renforcées

Les fournisseurs sont encouragés à fournir à Kering les informations supplémentaires suivantes en matière de transparence pour l'approvisionnement en diamants naturels :

- Pays d'origine des diamants bruts (au niveau d'un seul pays, et non d'un ensemble de pays)
- Nom exact de la mine et informations sur les pratiques environnementales et sociales
- Pour tous les tailleurs, polisseurs et tout autre fournisseur intervenant dans le traitement des pierres « de centre » : leur nom et leur localisation exacts, ainsi que leur impact environnemental et social
- Le système de traçabilité doit être disponible au niveau de chaque pierre, de sorte qu'un diamant donné puisse être associé à un protocole environnemental et social tout au long de la chaîne de valeur.

Les fournisseurs sont encouragés à explorer des solutions de traçabilité avancées, en utilisant des technologies telles que la blockchain ou d'autres systèmes de suivi numériques afin d'accroître la transparence et de garantir une traçabilité complète dans les chaînes d'approvisionnement des diamants.

Initiative Montres & Joaillerie 2030

En tant que l'un des deux fondateurs de la Watch & Jewellery Initiative 2030 (W&JI2030), Kering attend de tous les fournisseurs de ses Maisons qu'ils s'alignent sur la mission de l'initiative et, si possible, y participent activement, c'est-à-dire qu'ils en deviennent membres. Kering peut ainsi s'assurer qu'ils respectent les exigences minimales. L'objectif principal de cette collaboration est de contribuer de manière significative à la mise en place d'une chaîne d'approvisionnement vérifiée pour les montres et les bijoux. Cet objectif sera poursuivi à travers la mise en œuvre de trois piliers fondamentaux : renforcer la résilience climatique, préserver les ressources et favoriser l'inclusion. Grâce au respect rigoureux de ces piliers d'action par les fournisseurs, Kering vise à mobiliser l'ensemble du secteur en faveur d'une transformation durable.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|--|--|
| Exigences légales et diamants sans conflit | Processus Kimberley* ; Lignes directrices du Conseil mondial du diamant* |
| Code de bonnes pratiques | Code de Pratiques (COP) du RJC |
| Droits de l'homme | Lignes directrices de l'OCDE, conventions de l'OIT |

* Ces standards constituent des lignes directrices minimales, mais ne suffisent pas pour être pleinement conformes aux standards de Kering.

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN DIAMANTS REPRESENTE :

(EN LIEN AVEC L'APPROVISIONNEMENT EN BIJOUX POUR TOUTES LES MAISONS)



~ 7 %
des émissions de GES (tCO₂e)



~ 70 %
de l'utilisation des sols (m²)



~ 7 %
de la consommation d'eau
(m³)



K E R I N G



PIERRES DE COULEUR

OBJECTIF

Plusieurs Maisons de Kering utilisent des Pierres de couleur dans leurs bijoux et leurs montres. Ces pierres ont une valeur financière et symbolique importante, l'industrie mondiale générant entre 10 et 12 milliards de dollars US par an, selon l'ONU. Les bijoux en Pierres de couleur représentent environ 10 % de la valeur totale des ventes de bijoux. Les pierres précieuses varient en termes de classification, de couleur et de qualité, et sont taillées, traitées et commercialisées via de multiples centres à travers le monde, changeant souvent plusieurs fois de mains avant d'être serties dans des bijoux. L'exploitation minière a lieu dans au moins 47 pays sur tous les continents, à l'exception de l'Antarctique. La Banque mondiale estime que 80 % des Pierres de couleur sont extraites par des mineurs artisanaux et à petite échelle dans des conditions informelles, tandis que les 20 % restants proviennent de l'exploitation minière industrielle.

Depuis quelques années, le secteur fait l'objet d'une attention particulière de la part des médias en raison de risques tels que les violations des droits de l'Homme, les problèmes liés au travail, les impacts environnementaux, la corruption et les liens potentiels avec des conflits. Sa nature diversifiée et largement non réglementée rend la transparence totale sur l'origine des pierres précieuses particulièrement difficile. Pour y remédier, Kering a élaboré ce Standard relatif aux Pierres de couleur afin de garantir une chaîne d'approvisionnement vérifiée et à moindre impact.

Les fournisseurs sont encouragés à œuvrer en faveur de la transparence, de la traçabilité et de l'amélioration des pratiques environnementales et sociales afin d'atténuer les risques et de promouvoir les meilleures pratiques à long terme.

CHAMP D'APPLICATION

Ce Standard s'applique aux émeraudes, aux rubis, aux saphirs (bien que ceux-ci soient généralement désignés sous le nom de pierres précieuses) et à toutes les autres pierres ornementales ou transparentes (par exemple, la citrine, le quartz, l'aigue-marine, l'onix, l'améthyste, etc.). Bien que la plupart des pierres précieuses utilisées par les Maisons du groupe Kering soient naturelles, les dispositions de la présente norme s'appliquent également à toute pierre précieuse synthétique de couleur utilisée.

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering relatif aux Pierres de couleur impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Code de bonnes pratiques

Les fournisseurs doivent être certifiés selon [le Code de Pratiques \(COP\) du RJC](#). La certification RJC COP des fournisseurs en amont indirects (niveau 2 ou supérieur) est encouragée, et remonte idéalement jusqu'aux étapes d'extraction. Cette exigence s'applique aux fournisseurs de pierres précieuses couvertes par le RJC COP, qui comprend actuellement les rubis, les saphirs et les émeraudes. Kering fait partie du groupe de travail sur les Pierres de couleur afin de soutenir davantage le développement de pratiques standardisées capables de faciliter l'approvisionnement en autres Pierres de couleur et transparentes.

Diligence raisonnée

Les fournisseurs doivent mettre en place un système de diligence raisonnée efficace sur leurs chaînes d'approvisionnement en Pierres de couleur, conforme au [Guide de l'OCDE sur la diligence raisonnée](#) et aux recommandations du RJC. Ils doivent être en mesure de communiquer les résultats à Kering et à ses Maisons sur demande. La diligence raisonnée vise à réduire les risques pour les chaînes d'approvisionnement des Maisons de Kering, notamment en matière d'exigences réglementaires, de violations des droits de l'homme, de travail des enfants, de santé et de sécurité, d'impact environnemental et d'activités criminelles ou liées à des conflits.

Droits de l'Homme

Les fournisseurs doivent veiller au respect des droits de l'Homme tout au long de la chaîne d'approvisionnement en Pierres de couleur (extraction, commerce et taille/polissage) et être en mesure de fournir des preuves pertinentes à l'appui de leur déclaration.

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Kering s'engage à garantir la transparence au sein de sa chaîne de valeur en Pierres de couleur. Dans ce contexte, les fournisseurs de Pierres de couleur doivent faire tous les efforts raisonnables pour fournir à Kering, sur demande, des informations concernant l'origine et le parcours des Pierres de couleur qu'ils fournissent aux Maisons de Kering, ainsi que le système de diligence raisonnée appliqué. Ces informations peuvent inclure, sans s'y limiter, les exemples suivants :

- Le nom du fournisseur de pierre (cela s'applique aussi bien aux pierres d'origine directe qu'indirecte, c'est-à-dire aux achats directs auprès de fournisseurs de pierres et aux achats de produits finis contenant des Pierres de couleur).
- Le nom et la localisation du tailleur et du polisseur des Pierres de couleur.
- Les standards éthiques ou initiatives appliqués à l'extraction et au traitement des Pierres de couleur, ainsi qu'aux personnes qui les manipulent à chaque étape de la chaîne d'approvisionnement (c'est-à-dire la certification RJC COP ou d'autres standards pertinents et initiatives privées, selon le cas).

Inspection et audit

- Les fournisseurs doivent permettre à Kering, à ses Maisons et à leurs représentants de vérifier le respect par le fournisseur du Standard Kering relatif aux Pierres de couleur, notamment par le biais d'inspections physiques et documentées.
- Sur demande, fournir, le cas échéant, leurs derniers rapports de certification RJC, y compris les sections relatives aux non-conformités majeures et mineures.
- Corriger tout cas identifié de non-conformité à le Standard Kering relatif aux Pierres de couleur dans un délai déterminé au cas par cas et améliorer les pratiques existantes lorsque Kering et ses Maisons ont identifié des violations mais ont décidé de ne pas exercer leur droit de résilier les relations contractuelles qui en découle.

Recommandations de la CIBJO

Lorsque les Maisons sélectionnent leurs fournisseurs, elles doivent se conformer aux recommandations proposées dans les livres bleus publiés régulièrement par la Confédération mondiale de la bijouterie (CIBJO) sur différents sujets liés aux Pierres de couleur.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Impacts environnementaux minimisés

Kering soutient toutes les initiatives visant à préserver la biodiversité et les habitats naturels susceptibles d'être affectés par les activités minières. L'exploitation minière des Pierres de couleur peut avoir des impacts environnementaux néfastes, tels que :

- L'érosion des sols et la dégradation des terres
- La dégradation de la qualité de l'eau, les déversements, les inondations et la destruction des écosystèmes aquatiques
- Les effets sur la faune et la biodiversité (perte d'habitat, propagation de maladies chez les espèces animales, déclin des populations)

La remise en état et la réhabilitation des terres (restauration de la couche arable, élimination des déchets nocifs), ainsi que la restauration et la réhabilitation de la flore et de la faune naturelles (plantation d'une végétation appropriée et de plantes indigènes) seront prises en compte dans les développements futurs de la chaîne d'approvisionnement comme critères clés dans les décisions d'approvisionnement des Maisons de Kering.

Matériaux innovants

Kering cherche activement à explorer des matériaux innovants pouvant être transformés à partir de sous-produits industriels en matériaux précieux, présentant des propriétés similaires à celles des pierres précieuses (par exemple, transparence, brillance, éclat, feu, fluorescence, dureté, qualité, etc.). Cette exploration s'appuie sur notre engagement envers les principes de l'économie circulaire, où les flux de déchets potentiels issus de diverses

industries (par exemple, l'automobile, le secteur pharmaceutique, l'agroalimentaire, la construction) sont valorisés et réutilisés comme matériaux précieux pour la joaillerie.

Transparence et traçabilité renforcées

Les fournisseurs sont encouragés à fournir à Kering les informations supplémentaires suivantes en matière de transparence :

- Pour tous les tailleurs, polisseurs et tout autre fournisseur intervenant dans les traitements : leur nom et leur emplacement exact, leurs certifications de Code de Pratiques
- Le pays d'origine des pierres brutes (un mélange de pays est acceptable s'il n'est pas possible d'identifier un pays d'origine unique)

Les fournisseurs sont également encouragés à explorer des solutions de traçabilité avancées, en utilisant des technologies telles que la blockchain ou d'autres systèmes de suivi numériques afin d'accroître la transparence et d'assurer une traçabilité complète dans les chaînes d'approvisionnement des Pierres de couleur.

Initiative Montres & Joaillerie 2030

En tant que l'un des deux fondateurs de l'Initiative Montres & Joaillerie 2030 (W&J12030), Kering attend de tous les fournisseurs de ses Maisons qu'ils s'alignent sur la mission de l'initiative et, si possible, y participent activement, c'est-à-dire qu'ils en deviennent membres. Kering peut ainsi s'assurer qu'ils respectent les exigences minimales. L'objectif principal de cette collaboration est de contribuer de manière significative à la mise en place d'une chaîne d'approvisionnement vérifiée pour les montres et les bijoux. Cet objectif sera poursuivi à travers la mise en œuvre de trois piliers fondamentaux : renforcer la résilience climatique, préserver les ressources et favoriser l'inclusion. Grâce au respect rigoureux de ces piliers d'action par les fournisseurs, Kering vise à mobiliser l'ensemble du secteur en faveur d'une transformation durable.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|--------------------------|--|
| Code de bonnes pratiques | Code de Pratiques (COP) du RJC |
| Droits de l'homme | Lignes directrices de l'OCDE, conventions de l'OIT |

K E R I N G



ACÉTATE DE CELLULOSE

OBJECTIF

L'acétate de cellulose est un polymère biosourcé issu de sources naturelles telles que les linters de coton et la pulpe de bois. Il est généralement transformé en feuilles thermoplastiques largement utilisées dans la fabrication de montures de lunettes, obtenues par fraisage de précision et mise en forme des feuilles selon la géométrie souhaitée. L'acétate de cellulose revêt une importance particulière dans l'industrie du luxe, tant pour des raisons esthétiques que fonctionnelles. Ce matériau offre une riche variété de couleurs, des nuances complexes et une translucidité subtile qui créent de la profondeur et une chaleur visuelle. Son exceptionnelle aptitude au polissage permet d'obtenir une finition brillante et raffinée, emblématique de l'artisanat de luxe, tandis que sa structure équilibrée garantit un confort remarquable.

La fabrication de montures en acétate de cellulose à la main requiert un véritable savoir-faire, s'appuyant sur des techniques traditionnelles et artisanales qui incarnent l'engagement de Kering à préserver l'excellence artisanale.

Les feuilles d'acétate de cellulose étant issues de matières premières végétales telles que le coton et le bois, leur approvisionnement peut poser des défis environnementaux et sociaux. La culture de ces plantes peut contribuer à la déforestation, à la dégradation des écosystèmes et à l'utilisation intensive de pesticides, d'engrais et de ressources en eau, tout en présentant des risques d'impacts sociaux négatifs tels que de mauvaises conditions de travail ou la perturbation des moyens de subsistance traditionnels.

De plus, la transformation de la cellulose en acétate implique l'utilisation de substances chimiques pouvant présenter des risques pour la santé et la sécurité au travail. Garantir des conditions de travail sûres et protéger la santé et le bien-être des travailleurs tout au long de la chaîne d'approvisionnement est donc une priorité essentielle pour Kering.

CHAMP D'APPLICATION

Ce Standard s'applique à l'acétate de cellulose fabriqué à la main utilisé dans la fabrication des articles de lunetterie Kering (par exemple : les faces et les branches des montures).

D'autres standards Kering sont disponibles pour la fabrication de lunettes (*voir le [Standard Kering relatif à la fabrication de lunettes en acétate de cellulose par fraisage](#)*.)

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering relatif à l'acétate de cellulose impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Standards techniques

Les fournisseurs sont tenus de s'assurer que l'acétate et les produits à base d'acétate sont conformes aux principaux standards techniques internationaux applicables à l'industrie de la lunetterie.

La conformité avec toute norme technique applicable dans sa version actuellement en vigueur doit être garantie, y compris, mais sans s'y limiter :

- ISO 12870 – Montures de lunettes – Exigences et méthodes d'essai
- ISO 12312 – Protection des yeux et du visage – Lunettes de soleil et lunettes de mode
- ANSI Z80.3 – Exigences relatives aux lunettes de soleil et aux lunettes de mode sans prescription
- AS/NZS 1067.1 – Protection des yeux et du visage – Lunettes de soleil et lunettes de mode
- GB 39552.1 – Lunettes de soleil et filtres anti-éblouissement – Exigences générales
- GB 45184 – Produits d'optométrie – Spécifications techniques de sécurité des composants
- GB 45185 – Produits d'optométrie – Spécifications techniques de sécurité des lunettes finies

L'acétate et les produits à base d'acétate doivent également être conformes à la version en vigueur de la liste des substances restreintes pour les produits Kering (PRSL) et aux exigences de sécurité des produits pour les lunettes.

Origine de l'approvisionnement

Les fournisseurs de feuilles et de granulés d'acétate de cellulose doivent fournir à Kering les informations clés permettant d'évaluer et d'atténuer les risques potentiels liés à l'approvisionnement. Pour chaque quantité de produit vendue par le fournisseur, il est nécessaire d'indiquer le pays d'origine des flocons d'acétate.

Teneur en matériaux recyclés

Les fournisseurs doivent s'assurer que les flocons d'acétate utilisés dans la fabrication des granulés et des feuilles d'acétate contiennent au moins 40 % de contenu recyclé, ce qui se traduit par un contenu recyclé d'au moins 27 % dans les granulés et les feuilles d'acétate eux-mêmes.

Certification

Les fournisseurs doivent détenir une certification valide reconnue par Kering (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*) au niveau de la fabrication, qui garantit la traçabilité des matériaux, un approvisionnement durable vérifié et le respect des standards environnementales et d'économie circulaire reconnues tout au long de la chaîne de production.

Réduction des déchets

Les fournisseurs doivent réduire au maximum les déchets, les rebuts et les chutes lors de la production des feuilles d'acétate de cellulose, dans la mesure du possible.

Substances dangereuses

Les fournisseurs doivent garantir une gestion et une utilisation responsables des substances potentiellement dangereuses, notamment les plastifiants, les solvants, les colorants et les catalyseurs tels que l'anhydride acétique, en mettant en œuvre des mesures de contrôle strictes, en se conformant à toutes les réglementations applicables en matière de sécurité chimique et en recherchant en permanence des alternatives plus sûres ou à moindre impact lorsque cela est possible.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Acétate recyclé mécaniquement

Les fournisseurs sont vivement encouragés à maximiser la réutilisation des déchets de production, des rebuts et des chutes issus de la fabrication de feuilles d'acétate de cellulose dans le processus de production, en particulier pour l'acétate de couleur noire. Dans la mesure du possible, l'acétate doit être entièrement fabriqué à partir de matériaux recyclés mécaniquement et être titulaire d'une certification valide reconnue par Kering (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).

Certification

Les fournisseurs sont encouragés à prendre en compte les exigences décrites dans le Standard pour le papier et le bois et le Standard pour le coton, en particulier en ce qui concerne les certifications pour le linter de coton et la pulpe de bois.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS

| Domaine | Standard/Certification |
|--------------------------------------|--|
| Matériaux circulaires et traçabilité | ISCC Plus, PSV, GRS |
| Droits de l'homme | Lignes directrices de l'OCDE, Conventions de l'OIT |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

**SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN ACETATE DE CELLULOSE REPRESENTE :
DE L'ENSEMBLE DE L'APPROVISIONNEMENT EN MATIERES PREMIERES POUR LES MONTURES KERING
EYEWEAR UNIQUEMENT :**



~ **7 %**
des émissions de GES (tCO₂e)



~ **12 %**
de la consommation d'eau (m³)



L'acétate représente près de 30 % du volume total acheté.

**L'APPROVISIONNEMENT EN ACETATE DE CELLULOSE POUR LES LUNETTES A PARTIR D'ACETATE DE
CELLULOSE RECYCLE PLUTOT QUE D'ACETATE DE CELLULOSE VIERGE REDUIT**



les émissions de GES d'environ **90 %**



la consommation d'eau de plus de **85 %**



K E R I N G



AUTRES MATIÈRES PREMIÈRES

OBJECTIF

Bien que les matériaux suivants soient parfois présents dans les chaînes d'approvisionnement de Kering, ils sont utilisés en petites quantités et ne font donc pas l'objet de standards distincts.

Kering s'engage à veiller à ce que son approvisionnement en matières premières ne contribue pas à la déforestation ou à la destruction des écosystèmes naturels, conformément aux cadres réglementaires en constante évolution, tels que le règlement de l'Union européenne sur la déforestation (RDUE). Kering soutient également les pratiques de production qui minimisent les impacts négatifs sur les sols, les plantes et la faune sauvage. L'approvisionnement en matières premières issues d'espèces sauvages figurant sur la Liste rouge de l'UICN et classées comme quasi menacées, vulnérables, en danger ou en danger critique d'extinction est strictement interdit. Kering respecte les standards les plus strictes en matière de bien-être animal. Le Groupe s'engage également à limiter l'utilisation de produits chimiques toxiques et à promouvoir l'économie circulaire en réduisant le recours aux matières premières vierges et en augmentant l'utilisation de matières recyclées.

CHAMP D'APPLICATION

Ce Standard s'applique à tous les produits contenant les matières suivantes utilisées dans les produits manufacturés de Kering :

- Matériaux d'origine animale : mohair, alpaga, guanaco et autres.
- Matériaux d'origine végétale : caoutchouc, latex, bambou et liège, lin.
- Perles, nacre et autres produits marins et d'eau douce.

D'autres standards Kering sont disponibles pour les Processus de fabrication des matières premières (*voir [les Standards Kering relatifs aux processus de fabrication](#)*)

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction relative aux matières premières, le Standard Kering pour les autres matières premières impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Les fournisseurs doivent fournir à Kering des informations minimales sur l'origine du produit :

- Nom et localisation du fabricant du produit fini
- Nom et localisation du fabricant chargé de la teinture des textiles (le cas échéant)
- Nom et localisation du fabricant de tissus tissés/tricotés (le cas échéant)
- Nom et localisation de toutes les tanneries concernées (tannerie de finition et toute tannerie en amont) (le cas échéant)
- Nom et localisation des abattoirs (le cas échéant)
- Nom et localisation du fabricant chargé du tri et/ou du nettoyage/décapage (le cas échéant)
- Nom et localisation du transformateur et/ou du filateur (le cas échéant)
- Nom du pays où se trouve l'exploitation agricole
- Pour le contenu recyclé :
 - Pays d'origine du producteur de fibres recyclées
 - Nom et localisation du producteur de fibres recyclées

Régions à haut risque

Kering n'accepte pas les matières premières provenant de régions touchées par des conflits.

Certification

Les fournisseurs sont tenus de s'approvisionner exclusivement auprès de sources disposant de certifications reconnues par Kering (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*) :

- Pour les matières recyclées : GRS ou FSC Recycled
- Pour le mohair vierge : Responsible Mohair Standard (RMS)
- Pour l'alpaga vierge : Responsible Alpaca Standard (RAS)
- Pour le guanaco vierge : Guanaco Friendly™ ou Guanaco Friendly™ Fiber (Wildlife Friendly Enterprise Network)
- Pour le caoutchouc naturel vierge : FSC 100 %
- Pour les plumes décoratives : EU Organic, SAOBC, Welfair, Responsible Down Standard (RDS) ou Global Traceable Down Standard.

Contenu recyclé

Les fournisseurs doivent réduire leur dépendance aux matériaux vierges en encourageant l'utilisation de contenu recyclé :

- Le contenu recyclé peut provenir de sources pré-consommation, post-consommation ou une combinaison des deux
- Les fournisseurs doivent privilégier l'utilisation maximale de matériaux post-consommation
- Les matériaux recyclés doivent être certifiés selon les standards GRS ou FSC Recycled (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).
- Les fournisseurs doivent connaître et respecter toute législation nationale et locale relative aux matériaux recyclés.

Espèces menacées d'extinction

Les fournisseurs ne doivent en aucun cas s'approvisionner en espèces sauvages classées comme « quasi menacées », « vulnérables », « en danger » ou « en danger critique d'extinction » sur la Liste rouge de l'UICN, ou inscrites à l'annexe I de la CITES.

Plumes décoratives

L'utilisation de plumes décoratives doit garantir que toutes les plumes utilisées dans les produits proviennent de sources responsables, respectant les standards les plus strictes en matière de bien-être animal et de traçabilité tout au long de la chaîne d'approvisionnement. Les plumes doivent être un sous-produit de l'industrie de la viande, c'est-à-dire provenir exclusivement des espèces suivantes : autruche, dinde, coq, canard et oie.

Les plumes doivent être traçables jusqu'au niveau de l'exploitation agricole et les exploitations doivent être disposées à se soumettre à un audit sur demande.

Les plumes doivent provenir d'élevages situés dans des pays d'approvisionnement privilégiés, qui comprennent les États membres de l'UE, la Suisse et la Nouvelle-Zélande, et/ou de sources certifiées comme indiqué ci-dessus. Les pratiques telles que l'arrachage à vif et le gavage sont strictement interdites.

Caoutchouc naturel

Les fournisseurs doivent respecter les directives énoncées dans le Standard Kering pour le papier et le bois.

Les fournisseurs doivent s'engager activement au sein de la Plateforme mondiale pour le caoutchouc naturel durable (GPSNR) et du Forest Stewardship Council (FSC).

Caoutchouc synthétique

Les fournisseurs doivent respecter les directives énoncées dans le Standard Kering pour les matières synthétiques.

Bambou et liège

Les fournisseurs doivent respecter les directives énoncées dans le Standard Kering pour le papier et le bois.

Perles et nacre

Les fournisseurs doivent s'assurer que les fermes perlières et ostréicoles appliquent des standards élevés en matière de gestion des débits d'eau (et des effluents potentiels) et gèrent les maladies de manière à minimiser les dommages causés aux écosystèmes environnants.

Les informations relatives aux méthodes utilisées par les fermes pour stimuler le processus de formation des perles doivent être communiquées à Kering.

Interdiction des coraux

Kering interdit l'utilisation du corail compte tenu de son statut précaire à l'échelle mondiale et de son rôle essentiel dans le bon fonctionnement des écosystèmes marins.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Lin

Compte tenu des avantages environnementaux du lin, les Maisons Kering et leurs fournisseurs sont encouragés à accroître leur utilisation de cette matière.

Dans la mesure du possible, les fournisseurs sont encouragés à s'approvisionner en lin certifié GOTS ou Masters of Flex Fibre. Les difficultés d'approvisionnement en lin certifié ne doivent pas constituer un obstacle à son utilisation ; même le lin conventionnel est un matériau privilégié.

Il est recommandé aux agriculteurs d'adopter des pratiques régénératrices dans la culture du lin, notamment les suivantes :

- Le rouissage par rosée (privilégié au rouissage par l'eau)
- Une rotation diversifiée des cultures
- Cultures de couverture, en utilisant une diversité d'espèces
- Labour réduit ou nul
- La préservation/restauration des haies et des prairies permanentes dans le paysage
- Élimination de l'utilisation d'engrais chimiques et de pesticides – tout en augmentant le recours à des pratiques régénératrices (y compris celles mentionnées ci-dessus) pour améliorer la santé des sols et des plantes, et en utilisant des intrants certifiés biologiques pendant la transition lorsque cela s'avère nécessaire. Dans la mesure du possible, la certification biologique est préférable
- Collaborer avec d'autres entreprises et secteurs pour soutenir l'adoption de pratiques certifiées biologiques et régénératrices au niveau des exploitations agricoles – couvrant toutes les cultures de la rotation, au-delà du seul lin

Produits marins et d'eau douce

Kering encourage l'approvisionnement en produits certifiés par le Marine Stewardship Council (MSC) ou l'Aquaculture Stewardship Council (ASC).

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|-----------------------------------|--|
| Contenu recyclé | GRS ; FSC Recyclé |
| Plumes décoratives | EU Organic ; SAOBC ; Welfair ; Responsible Down Standard (RDS) ; Global Traceable Down Standard |
| Mohair | Responsible Mohair Standard (RMS) |
| Alpaga | Responsible Alpaca Standard (RAS) |
| Guanaco | Guanaco Friendly™ ; Fibre Guanaco Friendly™ (Réseau des entreprises respectueuses de la faune sauvage) |
| Produits de la mer et d'eau douce | Marine Stewardship Council (MSC) ; Aquaculture Stewardship Council (ASC) |
| Caoutchouc naturel | FSC 100 % |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Garantir le plus haut niveau de bien-être animal tout au long de la chaîne d'approvisionnement.



Intégrer 40 % de matériaux recyclés dans les produits textiles d'ici 2035.

K E R I N G



INTRODUCTION AUX STANDARDS
RELATIFS AUX PROCESSUS DE
FABRICATION

OBJECTIF

Cette introduction vise à éclairer et à fournir un aperçu concis des indications détaillées de Kering sur les thèmes clés communs à tous les Processus de fabrication. Les options privilégiées et les meilleures pratiques spécifiques à chaque procédé de fabrication sont indiquées dans l'ensemble des Standards Kering.

La vision de Kering et ses standards élevés en matière de bonnes pratiques étant exigeantes, Kering prône et encourage les approches collaboratives et les relations entre ses départements, ses Maisons, ses fournisseurs et ses sous-traitants afin de créer un cadre d'action et d'obtenir des avantages tripartites.

CHAMP D'APPLICATION

Les instructions ci-dessous complètent celles décrites dans l'introduction générale ainsi que celles décrites dans chaque standard dédié aux Processus de fabrication. Elles s'appliquent aussi bien à la production en interne qu'à la production externalisée.

Pour les Processus de fabrication qui ne sont pas spécifiquement détaillés dans un standard dédié (par exemple : le filage, le tissage), la présente introduction doit être consultée et suivie.

EXIGENCES OBLIGATOIRES APPLICABLES À TOUS LES PROCESSUS DE FABRICATION

Suivi de la performance environnementale de l'installation

Les sites sont tenus de mesurer, de surveiller et de communiquer leurs indicateurs clés de performance environnementale (e-KPI) et de mettre en place des systèmes visant à améliorer leur performance environnementale : ACV sur des produits spécifiques, mesure continue de la consommation d'énergie dans certains départements, etc.

De plus, tous les fournisseurs stratégiques doivent remplir, via la plateforme informatique de Kering, le questionnaire commun de l'Accélérateur européen du Fashion Pact concernant l'énergie, l'eau et les déchets (<https://europeanaccelerator.org/>). Ces informations alimentent la notation des fournisseurs.

ZDHC Suppliers to Zero

Les fournisseurs stratégiques dont les installations utilisent des Processus humides doivent atteindre le niveau 2 du programme ZDHC Supplier to Zero. La plateforme ZDHC propose des formations et des outils pour atteindre ce niveau. Kering peut accompagner ses fournisseurs dans cette démarche en leur fournissant des procédures types, son expertise, etc.

Évaluation des fournisseurs

Kering a mis en place un système pour évaluer les performances de ses fournisseurs, notamment en matière de gestion des produits chimiques, de performance environnementale et de conformité aux standards Kering. Cette évaluation est réalisée chaque année avec les Maisons Kering et les scores sont communiqués aux fournisseurs sur une base volontaire. Cet échange vise à améliorer les performances des fournisseurs. Kering peut aider les fournisseurs à élaborer une feuille de route pour atteindre un score plus élevé.

PRATIQUES ENCOURAGEES APPLICABLES À TOUS LES PROCESSUS DE FABRICATION

Fixer un objectif climatique fondé sur la science

Les fournisseurs doivent fixer des objectifs climatiques alignés sur l'initiative Science Based Targets (SBTi), un partenariat entre le CDP, le Pacte mondial des Nations unies, le World Resources Institute (WRI) et le Fonds mondial pour la nature (WWF). Dans le cadre de cette initiative, les entreprises désireuses de contribuer à la lutte contre le changement climatique s'engagent à suivre une trajectoire de réduction de leurs émissions de scope 1 et scope 2, avec des objectifs intermédiaires et finaux clairs visant à réduire leurs émissions de gaz à effet de serre. L'initiative SBTi a mis au point une démarche simplifiée pour les petites et moyennes entreprises, qui correspondent à la taille de nombreux fournisseurs des Maisons de Kering, et offre une reconnaissance externe des efforts déployés par ces derniers.

Participer aux programmes d'impact de Kering destinés aux fournisseurs

Kering attend de ses fournisseurs qu'ils mettent en œuvre les meilleures pratiques environnementales en matière d'efficacité énergétique et hydrique et d'optimisation des processus.

Les fournisseurs sont invités à participer aux programmes mis en place par Kering pour optimiser l'efficacité de l'utilisation de l'eau et de l'énergie dans leurs locaux, tels que les programmes « Carbon Target Setting » et « Clean by Design » de l'Apparel Impact Institute, ainsi que l'évaluation J4Energy, et d'autres à venir concernant l'eau. Cette approche implique l'utilisation de méthodologies standardisées spécifiques à l'industrie pour définir des objectifs carbone au niveau des usines et des bonnes pratiques en matière d'eau. Grâce à ces programmes, et avec le soutien d'experts externes, les fournisseurs sont en mesure d'évaluer de multiples opportunités de réduction des émissions de carbone et de la consommation d'eau, d'élaborer un plan d'action et de suivre les performances de leurs installations au fil du temps.

Parallèlement, l'accélérateur européen du Fashion Pact, dont Kering fait partie, s'efforce d'étendre ces programmes afin d'en faire une bonne pratique du secteur.

Réduire les déchets et privilégier une approche circulaire

Kering attend de ses fournisseurs qu'ils participent à la transition de l'industrie vers un modèle de ressources circulaire. Kering encourage tous les efforts visant à réduire la production de déchets, notamment en supprimant les plastiques à usage unique et en limitant au maximum les fuites de microfibres.

En ce qui concerne plus particulièrement la gestion des eaux usées, Kering encourage ses fournisseurs à

- Réduire la quantité d'eau et de produits chimiques utilisés tout au long des processus et en intégrant les mesures indiquées ci-dessus ;
- Améliorer l'efficacité du traitement des eaux usées afin d'éliminer la charge polluante de l'eau ;
- Améliorer la réutilisation et le recyclage de l'eau afin de parvenir à un circuit entièrement circulaire de l'eau industrielle et, dans la mesure du possible, des additifs.

Objectif : 100 % d'énergies renouvelables

Les fournisseurs sont encouragés à s'approvisionner à 100 % en énergies renouvelables. Dans le cadre de la production, cet objectif peut être atteint en :

- Installant des systèmes solaires sur les toits et les parkings de l'usine ;
- Mettant en place un contrat d'énergie renouvelable avec le fournisseur d'énergie ou en achetant et annulant les certificats d'attributs énergétiques couvrant la consommation totale d'électricité ;
- Électrifiant toutes les utilisations d'énergie lorsque cela est judicieux. Un système CVC entièrement électrique basé sur des pompes à chaleur réversibles est compétitif en termes de coûts par rapport aux chaudières à combustible conventionnelles. Parallèlement, l'eau chaude de processus et l'air de séchage jusqu'à 80 °C peuvent être facilement produits à l'aide de pompes à chaleur électriques au lieu d'utiliser la vapeur produite par une chaudière à vapeur.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

Les fournisseurs sont encouragés à disposer d'une certification reconnue pour leurs processus aux niveaux mondial, régional ou national en matière de durabilité et de responsabilité sociale.

Une évaluation du fournisseur et/ou du produit par un organisme tiers est préférable aux auto-évaluations ou aux auto-déclarations.

- Certification ISO 14001 pour leur système de management environnemental
- Certification ISO 50001 pour leur gestion de l'énergie
- Certification ISO 45001 pour la santé, la sécurité et l'environnement (HSE)
- Certification ISO 9001 pour les systèmes de gestion de la qualité
- Certification SA8000 pour la responsabilité sociale
- Certification LEED avec une note Or ou Platine pour les bâtiments.

En outre, chaque chaîne d'approvisionnement peut avoir ses propres standards et certifications spécifiques, qui seront précisées dans chaque norme le cas échéant.



K E R I N G



TANNAGE

OBJECTIF

La chaîne d'approvisionnement du cuir est extrêmement complexe, avec de multiples acteurs impliqués à chaque étape. Le tannage est une étape clé dans la transformation des peaux en cuir, mais il comporte également d'importantes responsabilités environnementales et sociales. Comme il repose fortement sur les produits chimiques, l'eau et l'énergie, une gestion responsable est essentielle pour prévenir les effets néfastes tant sur les communautés que sur les écosystèmes.

Le cuir a récemment été reconnu comme un matériau d'origine biologique au titre de la norme européenne CEN/TC 411. Le processus de tannage, bien que gourmand en ressources, fait l'objet d'améliorations majeures visant à mettre en place des méthodes plus sûres et plus durables. Kering soutient cette transition en promouvant des techniques de tannage à faible impact et en éliminant progressivement l'utilisation du chrome.

Le secteur du tannage est également confronté à d'importants enjeux en matière de santé et de sécurité à toutes les étapes de la production.

Kering s'engage à collaborer avec le secteur du tannage pour relever ces défis, en s'appuyant sur les principes de traçabilité, de gestion responsable de l'environnement et de conformité aux cadres réglementaires en constante évolution, notamment le règlement de l'Union européenne sur la déforestation (RDUE). Grâce à la collaboration et à un engagement continu, Kering cherche à promouvoir des améliorations en matière de performance environnementale, de santé et de sécurité des travailleurs, ainsi que de l'intégrité globale de la chaîne de valeur du cuir.

À terme, Kering vise à assurer une traçabilité complète tout au long de la chaîne d'approvisionnement du cuir, des éleveurs de bétail et des abattoirs aux tanneurs et aux négociants, y compris l'identification de tous les acteurs concernés de la chaîne d'approvisionnement (exportateurs, importateurs, transformateurs).

CHAMP D'APPLICATION

Cette norme s'applique aux différentes étapes du tannage (préparation, tannage, finition) menant à la production de cuir picklés, "wet-blue"/"wet-white", en croûte et finis utilisé dans l'ensemble des produits Kering.

D'autres standards Kering sont disponibles pour la production de peaux brutes ([voir le Standard Kering pour les peaux destinées à la production de cuir](#) et [le Standard Kering pour les peaux précieuses](#)).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction aux Processus de fabrication, le Standard Kering relatif au tannage impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Conformité au règlement de l'UE sur la déforestation

Les fournisseurs de peaux brutes et de peaux tannées destinées à la fabrication de produits en cuir bovin sont tenus de se conformer aux exigences énoncées dans le règlement de l'Union européenne sur la déforestation. Cela implique notamment que :

- Les produits ne doivent pas provenir de terres ayant fait l'objet d'une déforestation ou d'une dégradation forestière après le 31 décembre 2020.
- Les produits doivent avoir été récoltés/cultivés conformément à la législation de leur pays d'origine (concept de légalité)
- Les produits doivent avoir été mis sur le marché de l'UE accompagnés d'une déclaration de diligence raisonnée (DDR) ou d'un identifiant de déclaration (ID) valide et complet, si le fournisseur est soumis à ces obligations.

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Les fournisseurs doivent s'approvisionner en cuir exclusivement auprès de tanneries connues et garantir une transparence totale tout au long du processus de tannage, jusqu'à l'origine des peaux. Les Maisons de Kering ne

doivent pas acheter de cuir fini ni de peaux auprès de négociants incapables ou refusant de divulguer la provenance des peaux.

- Kering recourt de plus en plus à des outils numériques pour tracer le cuir, et les fournisseurs sont tenus d'utiliser les outils numériques communiqués par les Maisons.
- La transparence doit être garantie en amont de la tannerie (*voir le Standard Kering pour les peaux destinées à la production de cuir*) et tout au long du processus de tannage. Les tanneries doivent garantir une traçabilité totale, de la peau brute au cuir fini, que tous les processus aient lieu sur site ou que les Processus de fabrication soient externalisés. La traçabilité doit être assurée à toutes les étapes :
 - Par lot (achat en vrac), même pour les lots contenant des peaux d'origines différentes (bilan massique).
 - Par peau, en cas d'approvisionnement dans des régions à risque (sur la base de l'évaluation de Kering, y compris le cuir refendu).
- Pour chaque quantité vendue par le fournisseur, il est nécessaire de fournir les informations minimales suivantes :
 - Nom et localisation de toutes les tanneries concernées (tannerie de finition et toutes les tanneries en amont).
 - Nom et localisation des abattoirs.
 - Nom du pays où se trouve l'exploitation.
 - Détails de la certification de traçabilité, notamment :
 - La certification ICEC (Institut de certification de la qualité pour le secteur du cuir), qui est l'option privilégiée par Kering en tant qu'organisme de certification accrédité (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).
 - Cette certification doit être fournie en complément des informations ci-dessus afin de justifier la traçabilité déclarée.
 - Si la certification n'est pas disponible, les fournisseurs doivent fournir des preuves équivalentes par le biais de vérifications documentées ou d'audits.
 - Numéro de déclaration de diligence raisonnable (DDR) ou d'identifiant de déclaration (ID) pour chaque lot, conformément au règlement européen sur la déforestation (RDUE), le cas échéant.

ZDHC et gestion des produits chimiques

Kering exige de tous ses fournisseurs stratégiques, y compris les tanneries, qu'ils atteignent le niveau 2 du programme ZDHC « Supplier to Zero », ce qui signifie que l'établissement fait preuve d'une amélioration continue et d'une mise en œuvre rigoureuse des meilleures pratiques en matière d'élimination progressive des produits chimiques dangereux. En particulier, les fournisseurs doivent se conformer à la liste MRSL de Kering, qui inclut les PFA interdits.

Les fournisseurs doivent également surveiller attentivement et minimiser la formation de chrome VI.

Gestion des eaux usées

Les fournisseurs doivent améliorer la gestion des eaux usées dans trois domaines en :

- Réduisant la quantité d'eau et de produits chimiques utilisés tout au long des processus
- Améliorant l'efficacité du traitement des eaux usées pour éliminer les polluants
- Améliorant la réutilisation et la recyclabilité de l'eau, en vue d'un circuit fermé de l'eau industrielle et, dans la mesure du possible, en faisant de même avec les additifs.
- Fixant des objectifs en matière de qualité de l'eau et en contrôlant les résultats, ainsi que, dans la mesure du possible, ceux concernant les additifs

Meilleures techniques disponibles

Les fournisseurs doivent rechercher et mettre en œuvre les Meilleures Techniques Disponibles (MTD) afin d'optimiser la performance environnementale de leurs opérations de tannage. Au niveau européen, le document de référence sur les MTD pour le tannage des peaux et des cuirs fournit un cadre de référence pour la performance environnementale des tanneries. Il explique également comment intégrer la maîtrise de la pollution de l'air, de l'eau et des sols causée par le tannage des peaux et des cuirs.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Tannage à faible impact

D'ici 2030, les fournisseurs devront mettre en œuvre des techniques de tannage à faible impact qui éliminent le tannage conventionnel, c'est-à-dire supprimer progressivement le chrome, le glutaraldéhyde et les agents de tannage à base de métaux lourds dans les processus de tannage. 100 % du cuir vendu aux Maisons de Kering doit être conforme à cette exigence.

Kering peut soutenir cette transition en fournissant des conseils techniques et des ressources pour aider à identifier et à adopter des alternatives viables sans produits chimiques, en veillant à ce que les solutions soient à la fois efficaces et évolutives.

Certifications et programmes privés

Les fournisseurs sont encouragés à adopter des processus de certification complets qui prennent en compte à la fois les aspects sociaux et environnementaux. Actuellement, le Leather Working Group (LWG) est la seule certification mondiale pour les tanneries ; cependant, elle présente certaines limites. Elle fonctionne comme un système de seconde partie et manque d'une mise en œuvre suffisamment harmonisée des audits au niveau mondial. Le cadre du LWG est actuellement en cours de révision, et une nouvelle norme est attendue en 2026. Kering espère que cette norme actualisée remédiera efficacement à ces lacunes.

Les tanneries certifiées LWG doivent être prêtes à communiquer les rapports d'audit LWG à la demande de Kering.

Les accords judiciaires relatifs à la Proposition 65 (Prop 65) de Californie exigent des entreprises vendant des articles en cuir dans cet État qu'elles s'assurent que leur cuir provient de tanneries respectant des protocoles stricts de réduction du chrome hexavalent (chrome VI), dont les niveaux doivent être inférieurs à 3 parties par million. Actuellement, la certification Or du Leather Working Group (LWG) constitue la principale voie de conformité, mais d'autres méthodes peuvent être mises en œuvre (par exemple, l'application des listes MRSL, PRSL, etc.).

Sans chutes

Les fournisseurs sont encouragés à améliorer les techniques de découpe dès le début du processus afin de limiter la quantité de cuir tanné, dans le but de réduire la consommation de produits chimiques, d'eau et d'énergie.

Solutions de traitement innovantes

Kering encourage le développement et l'adoption de techniques avancées et de technologies innovantes dans les processus de tannage, permettant de réduire l'impact environnemental, d'améliorer l'efficacité des ressources et de renforcer la sécurité des travailleurs.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|--------------------|--|
| Traçabilité | ICEC, LWG* |
| Sans déforestation | L'Initiative de l'Accountability Framework (AFI), Directives de Textile Exchange |
| Droits de l'homme | Principes directeurs de l'OCDE, Conventions de l'OIT |

**Le LWG n'est pas entièrement aligné sur les standards de Kering, car il ne dispose pas d'une mise en œuvre suffisamment harmonisée des audits au niveau mondial*

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering a pris un engagement public auprès du SBTN concernant la quantité d'eau douce : réduire de 21 % les prélèvements d'eau des fournisseurs stratégiques dans le bassin de l'Arno d'ici 2030 (par rapport à la moyenne annuelle de la période 2018-2022). Pour plus de détails, rendez-vous sur : <https://sciencebasedtargetsnetwork.org/company/target-tracker/>

Kering s'engage également à :



100 % du cuir tanné à l'aide d'agents de tannage sans chrome et à faible impact d'ici 2030.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

**SELON L'EP&L DE KERING, LES PROCESSUS DE TANNAGE REPRESENTENT :
DE L'APPROVISIONNEMENT ET DES PROCESSUS DES MAISONS DE KERING (DES FOURNISSEURS DE NIVEAU 4 AUX FOURNISSEURS DE NIVEAU 2) :**



~ **18 %**
des émissions de GES (tCO2e)

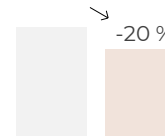
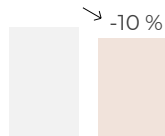


~ **2 %**
de l'utilisation des sols
(m²)



~ **20 %**
de la consommation d'eau
(m³)

LE TANNAGE SANS CHROME PAR RAPPORT AU TANNAGE AU CHROME REDUIT



les émissions de GES de plus de **10 %**



la consommation d'eau de près de **20 %**

K E R I N G



TRAITEMENT TEXTILE PAR VOIE
HUMIDE ET FABRICATION DE DENIM

OBJECTIF

Les textiles sont au cœur des créations de Kering, et il est essentiel, pour notre vision du luxe responsable, de veiller à ce que leur fabrication soit conforme aux principes de durabilité et d'innovation de Kering. Kering s'engage à faire en sorte que ses pratiques d'approvisionnement et de fabrication respectent les standards les plus élevées en matière de bonnes pratiques au sein de la chaîne de valeur textile.

Le secteur textile est confronté à d'importants défis environnementaux, notamment lors des étapes de traitement humide où la consommation d'eau, d'énergie et de produits chimiques est considérable. Ces étapes comprennent le prétraitement (notamment le blanchiment, l'éclaircissement, le désencollage, la mercerisation et le lavage), la coloration (Processus de teinture et d'impression utilisant différentes classes de colorants tels que les colorants dispersés, réactifs, directs ou de cuve, ainsi que des pigments) et les traitements de finition (notamment le lavage, les traitements antimicrobiens, le biopolissage, l'imperméabilisation à l'eau et à l'huile, l'adoucissement et la résistance aux taches). Ces processus aboutissent finalement à des systèmes de traitement des effluents et impliquent l'utilisation de produits chimiques auxiliaires, qui nécessitent une gestion rigoureuse afin de minimiser leur impact.

Le denim est une catégorie de produits clé pour Kering, car l'industrie est souvent à la pointe des avancées technologiques et anticipe les tendances en matière de teinture et de finition. La production de denim combine des Processus à sec et humides et figure parmi les cycles textiles les plus gourmands en ressources naturelles, avec jusqu'à 33 étapes de traitement. La teinture des fils et la finition des vêtements sont les étapes les plus impactantes : elles consomment de grandes quantités d'eau, d'énergie et de produits chimiques, génèrent des déchets de matières premières et présentent des risques liés à des conditions de travail dangereuses. Concevoir des produits en denim en tenant compte de ces étapes est essentiel pour réduire l'impact environnemental et les risques sociaux tout au long du cycle de production.

CHAMP D'APPLICATION

Ce Standard s'applique aux différentes étapes de traitement humide utilisées dans la production et la finition des matières textiles utilisées dans les produits de Kering. Elle couvre les fournisseurs de niveau 2 (phase de production des matières).

D'autres standards Kering sont disponibles pour la production et la transformation des matières premières.

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction aux Processus de fabrication, le Standard Kering relatif au traitement textile par voie humide et à la fabrication du denim impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Gestion des eaux usées

Les fournisseurs doivent améliorer la gestion des eaux usées dans trois domaines en :

- Réduisant la quantité d'eau et de produits chimiques utilisés tout au long des processus
- Améliorant l'efficacité du traitement des eaux usées pour éliminer les polluants
- Améliorant la réutilisation et la recyclabilité de l'eau, en vue d'un circuit fermé de l'eau industrielle et, lorsque cela est possible, en réutilisant et en recyclant les additifs utilisés
- Fixant des objectifs en matière de qualité de l'eau et en contrôlant les résultats, ainsi que, dans la mesure du possible, ceux concernant les additifs.

ZDHC et gestion des produits chimiques

Kering exige de tous ses fournisseurs stratégiques du secteur textile qu'ils atteignent le niveau 2 du programme ZDHC Supplier to Zero, ce qui signifie que le site doit faire preuve d'une amélioration continue et d'une mise en œuvre rigoureuse des meilleures pratiques en matière d'élimination progressive des produits chimiques dangereux. En particulier, les fournisseurs doivent se conformer à la liste MRSL de Kering, qui inclut les PFA interdits.

Pollution par les microfibres

Les fournisseurs doivent mettre en œuvre des mesures d'atténuation pour réduire la pollution par les microfibres naturelles, artificielles et synthétiques, résultant de la fragmentation des fibres naturelles, artificielles et synthétiques dans les cours d'eau. Kering se réfère aux recommandations élaborées par le Microfiber Consortium en collaboration avec le ZDHC, destinées aux Maisons et aux fabricants. Celles-ci comprennent :

- Mesures visant à réduire la formation :
 - Utiliser des machines de teinture/lavage à faible abrasion
 - Appliquer des lubrifiants de bain de traitement qui réduisent les frottements entre fibres et entre fibres et métaux
 - Réduire les durées de traitement
 - Utiliser des fils propres et recourir au flambage plutôt qu'au biopolissage
- Mesures visant à réduire les émissions :
 - Réduire au minimum la consommation d'eau afin d'augmenter les temps de séjour dans la station d'épuration des effluents, en particulier lors de la décantation par gravité
 - Si la floculation est utilisée pour éliminer la couleur, étudier les options permettant également d'agréger d'autres solides, y compris les microfibres
 - S'assurer que les sorties du clarificateur sont dégagées et parfaitement horizontales pour éviter la formation de canaux, qui peuvent entraîner des débits élevés localisés chassant les solides hors du clarificateur
 - Envisager l'ultrafiltration, la nanofiltration ou l'osmose inverse pour éliminer tous les solides (y compris l'étude de la conception de bioréacteurs à membrane (MBR) avec filtration intégrée pour les nouvelles stations d'épuration) et la filtration sur machine
 - Évitez l'épandage des boues sur les terres et veillez à mettre en place des systèmes de filtration pour empêcher le rejet de microfibres

Les fibres biodégradables ou compostables ne doivent pas être considérées comme une solution au problème des microfibres.

Meilleures techniques disponibles

Les fournisseurs doivent étudier les meilleures techniques disponibles (MTD) pour le traitement textile par voie humide, y compris les systèmes auxiliaires et les produits chimiques. Ils doivent :

Évaluer la performance environnementale par rapport au cadre européen des meilleures techniques disponibles (MTD) et faire tout leur possible pour prendre des mesures correctives si les niveaux de performance sont faibles par rapport aux standards MTD.

Faire tout leur possible pour améliorer les processus tant d'un point de vue environnemental que financier, en tenant compte des MTD et des mesures suivantes :

| Domaine | MTD / Technique | Actions |
|--|--|--|
| Optimisation de la consommation d'eau et de l'utilisation des produits chimiques | Teinture à faible rapport liquide/tissu ou à haute concentration ; rinçage à contre-courant ; réutilisation des bains de rinçage ; dosage automatique ; sélection et substitution des produits chimiques | Vérifier les rapports de bain ; repenser les séquences de lavage ; évaluer le potentiel de réutilisation des bains de rinçage ; réduire le débit d'eau de refroidissement dans les lots de teinture afin de diminuer la consommation d'eau et d'augmenter sa température finale pour faciliter la réutilisation ; réduire le nombre de produits chimiques utilisés |
| Séparation des flux d'eaux usées | Séparer les flux à forte charge (par exemple, rinçage alcalin / au sel) des flux de rinçage à faible charge | Cartographier et étiqueter les flux de rejet ; installer des vannes et des réservoirs tampons pour permettre la séparation |
| Prévenir la pollution à la source / production plus propre | Privilégier les produits chimiques à faible impact (colorants et adjuvants moins toxiques et offrant une meilleure fixation) ; réduire au minimum le nombre d'étapes chimiques ; mettre en œuvre des changements de produits/Processus qui réduisent les émissions (par exemple, teinture en solution, cationisation le cas échéant) | Passer en revue les listes de colorants et d'auxiliaires ; remplacer les substances dangereuses ; optimiser l'efficacité de la fixation ; réduire le nombre d'étapes du processus |
| Chaîne de traitement des eaux usées | Traitement biologique secondaire combiné à des étapes tertiaires (par exemple, membranes, Processus d'oxydation avancés (AOP), adsorption) | Vérifier la capacité du traitement biologique ; évaluer la nécessité et la faisabilité d'un module tertiaire ; surveiller les performances du traitement |
| Gestion des boues et des résidus | Récupération du sel / de la soude caustique ; élimination sûre des boues dangereuses ; réduction du volume des boues | Examiner les indicateurs de production de boues ; étudier les options de récupération du sel ; évaluer les filières d'élimination |
| Surveillance et rapports | Surveillance continue avec contrôle qualité intégré ; surveillance opérationnelle du débit, du pH, de la demande chimique en oxygène et de la conductivité ; audits internes réguliers | Définir un calendrier de surveillance ; vérifier les points de surveillance, étalonner les capteurs ; inclure les indicateurs de performance environnementaux (e-KPI) dans la revue de direction ; s'assurer que les protocoles de reporting sont en place ; tenir des registres à l'intention des autorités compétentes |

PRATIQUES RECOMMANDÉES

Solutions innovantes pour le traitement des textiles

Kering encourage le développement et l'adoption de techniques de pointe et de technologies innovantes permettant un traitement sans eau ou à sec, des économies significatives de ressources et une production plus propre, avec une réduction substantielle de l'utilisation de produits chimiques et de la pollution.

La liste suivante est indicative et non exhaustive ; elle est destinée à servir de point de départ à des recherches plus approfondies :

| Étape | Objectif | Actions | Solutions avancées et nouvelles |
|-------------------------|---|--|---|
| Pétraitement | Préparer le tissu pour la teinture/la finition en éliminant les impuretés et en améliorant l'absorption | <ul style="list-style-type: none"> • Blanchiment • Éclaircissement • Brossage • Découpe • Désencollage • Mercerisation • Sanforisation • Échaudage • Dépollution • Tension | <p>Machines/technologies/Processus :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plasma • Ultrasons • Dioxyde de carbone (CO₂) supercritique <p>Chimie :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chimie verte à basse température pour le blanchiment et les alternatives (par exemple, peroxyde d'hydrogène avec utilisation limitée de stabilisants) |
| Coloration / Teinture | Confère la couleur souhaitée de manière uniforme et durable au tissu ou au fil | <ul style="list-style-type: none"> • Teinture en continu ou par lots (jet, treuil, pad-batch, pad-steam) • Fixation • Lavage • Séchage | <p>Machines/technologies/Processus :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Traitements par ultrasons pour améliorer la dispersion des colorants et des adjuvants • Teinture sans eau, par exemple en utilisant du CO₂ supercritique comme solvant et comme substitut possible dans les Processus où l'utilisation de solvants halogénés est requise • Technologies de pulvérisation • Technologies de moussage • Dosage automatique <p>Chimie :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Produits chimiques plus durables pour remplacer • Les réactifs conventionnels (par exemple, des enzymes biodégradables) • Colorants ou pigments naturels, biogéniques ou microbiens à faible impact • Colorants ou pigments recyclés • Colorants cationiques • Processus sans sel ou à faible teneur en sel |
| Coloration / Impression | Application locale de couleurs et de motifs sur la surface du tissu | <ul style="list-style-type: none"> • Sérigraphie • Impression rotative • Impression numérique • Impression par transfert | <p>Machines/technologies/Processus :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pulvérisation numérique (pas d'écrans, moins de pâte/de déchets) <p>Chimie :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pigments et colorants naturels ou bio fabriqués à faible impact • Colorants ou pigments recyclés • Liants biosourcés |
| Finition | Élimination des colorants non fixés, apport des propriétés finales de toucher ou de performance | <ul style="list-style-type: none"> • Antimicrobien • Antistatique • Bio-polissage • Hydrofuge (et oléofuge) durable • Ignifuge • Adoucissant • Résistance aux taches | <p>Machines/technologies/Processus :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pulvérisation numérique • Processus de finition catalysés par des enzymes • Laser • Ozone • Plasma • Ultrasons • Technologies à base de mousse <p>Chimie :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Antimicrobien d'origine biologique • DW(O)R d'origine biologique [sans PFA] |

Système en circuit fermé pour l'eau et les produits chimiques

- Les fournisseurs sont encouragés à mettre en place des systèmes de gestion de l'eau et des produits chimiques en circuit fermé, sans rejet.
- Kering soutient les solutions de traitement textile qui adoptent des systèmes de gestion de l'eau et des produits chimiques en circuit fermé, dans lesquels les produits chimiques et les solvants sont récupérés et réutilisés au sein du processus de production plutôt que d'être rejetés dans l'environnement.
- Les fournisseurs sont encouragés à explorer les possibilités de réutilisation complète de certains flux d'eau et à prévenir la dégradation de flux d'eaux usées spécifiques en les séparant avant les processus de nettoyage dédiés.
- L'installation d'un système d'osmose inverse en fin de processus de traitement des eaux usées constitue une avancée majeure vers la réduction de la consommation d'eau et la mise en place de systèmes en circuit fermé. Cette technologie transforme la majeure partie du flux d'eaux usées en eau de haute qualité, qui peut être réutilisée au sein même de l'usine, permettant ainsi la mise en place d'un système de gestion circulaire de l'eau. Associés à des équipements technologiques adaptés et à des ajustements de gestion, ces systèmes peuvent s'avérer viables tant sur le plan économique que technique, permettant de réutiliser jusqu'à 90 % de l'eau.
- D'autres mesures peuvent inclure des systèmes de récupération du chlorure de sodium et du sulfate de sodium, ainsi que la récupération d'une part importante de l'eau restante. Ces interventions peuvent entraîner des réductions substantielles de la consommation d'eau, une diminution de l'utilisation de sel et l'élimination des rejets liquides, l'effluent final se composant d'un mélange solide de sels et d'additifs.

Certification

Les fournisseurs sont encouragés à adopter des processus de certification complets couvrant à la fois les aspects sociaux et environnementaux, tels que la gestion des produits chimiques et les programmes de gestion de l'eau (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*). Les certifications suivantes sont fortement recommandées par Kering pour mettre en œuvre des bonnes pratiques supplémentaires :

- BlueSign - Norme pour les sites de production couvrant la gestion des produits chimiques
- OEKO TEX STeP - Norme pour les sites de production couvrant la gestion des produits chimiques
- OEKO TEX « Standard 100 plus » (100 et STeP) - Standard 100 (certification des matières premières et du produit fini) et OEKO TEX STeP (norme pour les sites de production)
- Cradle to Cradle - Programme de certification applicable aux matériaux, aux sous-ensembles et aux produits finis
- Certificats du programme ZDHC Supplier to Zero visant à faire progresser la gestion des produits chimiques dans les Processus de fabrication
- 4Sustainability CHEM Protocol - Protocole couvrant la gestion responsable des produits chimiques

Solutions avancées de fabrication du denim

Kering encourage le développement et l'adoption de techniques avancées et de technologies innovantes.

La liste suivante est indicative et non exhaustive ; elle est destinée à servir de point de départ à des recherches plus approfondies :

| Étape | Objectif | Processus | Solutions avancées et nouvelles |
|-------------------------------|---|---|--|
| Filage Teinture/Coloration | Conférer la couleur souhaitée à l'aide d'indigo, de soufre et d'autres colorants, en fonction de la couleur à obtenir | Teinture par cordage, Teinture par immersion | <p>Chimie :</p> <ul style="list-style-type: none"> Indigo d'origine biologique obtenu par fermentation microbienne du sucre Azote pour garantir un environnement non oxydant lors de l'immersion du fil dans les solutions d'indigo, ce qui permet de réaliser d'importantes économies de produits chimiques tout en conservant la même qualité et la même teinte que l'indigo traditionnel <p>Machines/technologies/Processus :</p> <ul style="list-style-type: none"> Production d'indigo pré-réduit à l'aide d'un procédé électrochimique réduisant l'utilisation d'hydrosulfite Technologie d'impression par transfert utilisant des colorants spéciaux permettant d'imprimer sur tout type de tissu des motifs imitant le denim, même avec des effets délavés Technologie d'impression numérique directe utilisant une encre spécialement développée, capable d'imprimer sur différents types de tissus, d'imiter différents motifs de tissage, couleurs et effets |
| Traitement des vêtements | Donner de la couleur et/ou conférer aux vêtements un aspect vieilli ou délavé | Désencollage, lavage à la pierre, lavage enzymatique, traitement chimique, Blanchiment, Teinture | <p>Machines/technologies/Processus :</p> <ul style="list-style-type: none"> Laser pour effets d'abrasion et création de motifs Traitements à l'ozone pour les effets de blanchiment et le nettoyage des tissus Pulvérisation et nébulisation de produits chimiques pour réduire la consommation d'eau et optimiser l'utilisation des produits chimiques Séchage naturel des vêtements à l'air libre <p>Chimie :</p> <ul style="list-style-type: none"> Le permanganate de potassium est un puissant agent oxydant qui doit être manipulé et appliqué conformément aux instructions spécifiques des autorités officielles en matière de produits chimiques L'hypochlorite de sodium est un agent de blanchiment qui nécessite une manipulation en toute sécurité et dont les niveaux de concentration dans les eaux usées doivent être surveillés Le sablage présente des risques potentiels pour la santé des travailleurs en raison de l'utilisation de poussière de silice dans le processus, qui est associée à des problèmes respiratoires. Par conséquent, Kering a supprimé en 2025 le sablage des collections et des produits House. |

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|--|--|
| Gestion responsable des produits chimiques | BlueSign, OEKO-TEX STeP, OEKO-TEX « Standard 100 plus », Programme ZDHC « Supplier to Zero », Protocole 4Sustainability CHEM |
| Économie circulaire | Cradle to Cradle |
| Droits de l'homme | Lignes directrices de l'OCDE, Conventions de l'OIT |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Depuis 2025, Kering exige que 100 % de ses fournisseurs stratégiques utilisant des Processus de production humides effectuent des analyses des eaux usées. De plus, Kering s'est engagé auprès du SBTN en matière de quantité d'eau douce : réduire de 21 % d'ici 2030 les prélèvements d'eau effectués par ses fournisseurs stratégiques dans le bassin de l'Arno, par rapport à la moyenne annuelle de la période 2018-2022.

Kering s'engage également à :



Évaluer 100 % de ses fournisseurs stratégiques en matière de gestion des produits chimiques et de conformité à la liste des substances restreintes dans la fabrication (MRSL).



Atteindre le niveau 2 du programme ZDHC « Supplier to Zero » pour 100 % de ses fournisseurs stratégiques utilisant des Processus de production par voie humide.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

SELON L'EP&L DE KERING, LE TRAITEMENT TEXTILE PAR VOIE HUMIDE (NIVEAU 2 – CATEGORIE « BLANCHIMENT ET TEINTURE ») REPRESENTE :

DE L'APPROVISIONNEMENT DE TOUTES LES MAISONS :



~ 27 %
des émissions de GES (tCO₂e)



~ 17 %
de l'utilisation des sols
(m²)



~ 28 %
de la consommation d'eau
(m³)

LA FABRICATION DU DENIM, DANS LE MEME PERIMETRE, REPRESENTE :



~ 5 %
des émissions de GES (tCO₂e)



~ 5 %
de l'utilisation des terres
(m²)



~ 5 %
de la consommation d'eau
(m³)

K E R I N G



BRODERIE ARTISANALE

OBJECTIF

Dans le luxe, le patrimoine est synonyme d'héritage, une histoire durable qui grave le nom d'une Maison dans l'histoire. Si l'artisanat et le patrimoine restent des moteurs puissants de la perception des consommateurs de luxe et de leurs décisions d'achat, il incombe également à Kering de protéger ce patrimoine artisanal.

La broderie artisanale, souvent transformée en un précieux héritage transmis de génération en génération (comme le point Holbein en Italie ou le point de zigzag en Inde), répond parfaitement à la demande croissante d'authenticité sur les marchés du luxe. Préserver ces traditions artisanales ne consiste pas seulement à répondre aux attentes des consommateurs, mais aussi à garantir que ces savoir-faire survivent pour les générations futures et attirent de nouveaux talents vers les métiers de la broderie.

Dans le même temps, l'Inde reste la plaque tournante mondiale de la production artisanale et est confrontée à des défis sociaux qui doivent être relevés. Ceux-ci comprennent les horaires de travail excessifs, les salaires insuffisants, les conditions de travail informelles ou non réglementées, la main-d'œuvre migrante domestique et l'absence de protection sociale.

Étant donné que les pièces brodées sont au cœur des créations de luxe présentées sur les tapis rouges et les podiums, la broderie comporte des responsabilités qui vont au-delà de l'excellence artisanale pour s'étendre au bien-être des artisans qui la produisent.

Kering s'engage à s'approvisionner en broderies réalisées à la main dans des conditions de travail sûres, décentes et réglementées tout au long de ses chaînes d'approvisionnement, en soutenant le bien-être des brodeurs grâce à des salaires décents, des horaires de travail légaux, des conditions de sécurité et des chaînes d'approvisionnement transparentes, conformément aux critères du programme Utthan, tout en respectant les principes énoncés dans le Code d'éthique de Kering et sa Charte des fournisseurs.

CHAMP D'APPLICATION

Ce standard s'applique à toutes les activités de broderie à la main utilisées dans la production des produits fabriqués par les Maisons de Kering. Il couvre les fournisseurs de niveau 1 et 2 ainsi que les sous-traitants (capocommessa, diretto et sous-traitants).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'Introduction générale et dans l'Introduction aux Processus de fabrication, le Standard Kering pour la broderie artisanale impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Informations sur la transparence de la chaîne d'approvisionnement

Les fournisseurs de broderie doivent fournir aux Maisons Kering des informations claires sur l'origine et l'approvisionnement des travaux de broderie. Cela inclut l'identification des sous-fournisseurs, ainsi que de tout atelier sous-traitant et intermédiaire impliqué dans la chaîne d'approvisionnement. Une transparence totale doit être garantie afin de permettre l'évaluation et l'atténuation des risques sociaux potentiels.

Fournisseurs vérifiés et approuvés par Utthan en Inde

Lorsqu'ils s'approvisionnent en broderies en Inde (que ce soit directement ou indirectement par l'intermédiaire de sous-traitants), les fournisseurs doivent travailler exclusivement avec des fournisseurs vérifiés et approuvés par Utthan. Depuis avril 2023, les Maisons Kering ne peuvent plus passer de commandes auprès de fournisseurs autres que ceux approuvés.

Respect des exigences sociales clés

Lors de l'approvisionnement en broderies provenant de régions à risque (telles que définies par l'analyse des risques de Kering) en dehors de l'Inde, les critères Utthan doivent servir de référence pour atténuer le risque d'impacts négatifs sur les droits de l'homme.

Les fournisseurs doivent se conformer aux exigences établies par le programme Utthan, qui comprennent :

- Conditions de travail : un maximum de 6 jours de travail par semaine et de 8 heures de travail normal par jour ; des heures supplémentaires limitées à 115 heures par trimestre ; le paiement d'un salaire égal ou supérieur au salaire de subsistance non ajusté tel que déterminé par le Fair Wage Network.
- Protection sociale : les fournisseurs doivent garantir l'affiliation complète des brodeurs à des régimes de prévoyance (retraite) et assurer une couverture d'assurance maladie à 100 % par le biais d'une assurance privée.
- Renforcement des capacités : les fournisseurs doivent offrir aux brodeurs l'accès à des programmes de formation, notamment en matière de littératie financière et d'ergonomie.
- Certification SA 8000 : les fournisseurs doivent être certifiés selon cette norme.
- Avoir passé l'audit Kering (pour plus de détails, se reporter à l'introduction sur les Processus de fabrication).

PRATIQUES ENCOURAGEES

Pratiques d'achat clés

Les pratiques d'achat suivantes sont essentielles pour garantir des conditions adéquates pour la broderie artisanale :

- Négociation des prix : lors de la mise en place d'un salaire de subsistance au niveau des fournisseurs, il est important de reconnaître que des négociations de prix trop agressives peuvent compromettre cet effort. Des discussions responsables sur les prix doivent garantir que les fournisseurs disposent de la capacité financière nécessaire pour respecter leurs engagements en matière de salaire de subsistance.
- Délais de livraison : les heures de travail constituent un indicateur clé des conditions de travail globales. Passer des commandes avec des délais de livraison insuffisants peut entraîner des heures supplémentaires excessives, dépassant les limites acceptables telles que définies dans les audits sociaux (*voir l'Introduction aux Standards relatifs aux processus de fabrication*). À ce titre, une prévision et une planification collaboratives sont fortement recommandées pour respecter les exigences sociales énumérées ci-dessus. De plus, les salaires de subsistance sont calculés sur la base des heures de travail standard, hors heures supplémentaires. Par conséquent, des délais de livraison courts peuvent gonfler les coûts de production en entraînant une prolongation des heures de travail et le paiement d'heures supplémentaires.
- Intégration des critères sociaux dans les décisions d'approvisionnement : Intégrez la performance sociale (par exemple, les résultats d'audit) comme facteur dans votre processus de sélection des fournisseurs, et pas seulement le prix et la qualité.

Certification

Les fournisseurs sont encouragés à s'aligner sur les certifications et standards supplémentaires approuvés par Kering (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).

STANDARDS ET CERTIFICATIONS

| Domaine | Standard/Certification |
|--|--|
| Droits de l'homme | Lignes directrices de l'OCDE, Conventions de l'OIT |
| Certification en matière de responsabilité sociale | SA8000 |
| Responsabilité sociale | ISO 26000 |
| Système de gestion sociale | FSSC 24000 |
| Conformité sociale (habillement et textile) | Worldwide Responsible Accredited Production (WRAP) |
| Commerce équitable | Fairtrade International, WFTO |



K E R I N G



FABRICATION DE LUNETTES EN
ACÉTATE DE CELLULOSE PAR
FRAISAGE

OBJECTIF

La fabrication de montures optiques et de lunettes de soleil en acétate de cellulose (respectivement également « dispositifs médicaux » et « équipements de protection individuelle ») exige une qualité artisanale hautement spécialisée, avec des activités de fabrication principalement concentrées dans le nord de l'Italie et dans des centres d'excellence de fabrication situés en dehors de l'Union européenne. L'impact environnemental de la production de montures en acétate provient principalement de l'approvisionnement en matière première acétate et des processus d'acétylation et de plastification, tandis que le traitement mécanique des montures peut générer des flux importants de déchets et de microplastiques. La gestion de ces flux de déchets, en particulier en ce qui concerne les chutes d'acétate, la poussière de fraisage et les composants défectueux, peut avoir un impact considérable sur l'environnement s'ils ne sont pas valorisés de manière adéquate par le biais d'approches d'économie circulaire.

D'autres défis liés à l'utilisation de produits chimiques concernent l'emploi de solvants pour le polissage et le collage, qui doivent être progressivement éliminés ou remplacés par des alternatives (friction/vibration), ainsi que l'utilisation de lubrifiants et de détergents dans le traitement mécanique, car certains composants peuvent être dangereux et les solvants peuvent entraîner des émissions de composés organiques volatils (COV). La consommation d'énergie dans la fabrication des montures en acétate, bien qu'elle ne représente pas un défi particulièrement complexe par rapport à d'autres secteurs industriels, présente d'importantes marges d'amélioration. Les mesures d'économie d'énergie devraient se concentrer principalement sur l'éclairage, le chauffage, la ventilation et les systèmes de climatisation (CVC) nécessaires au maintien de conditions optimales de traitement de l'acétate, ainsi que sur l'alimentation des machines à commande numérique (CNC), des fraiseuses et des systèmes de polissage. La consommation d'eau est concentrée dans les processus de lavage, de polissage au tambour et de refroidissement.

Kering s'engage à veiller à ce que les risques pour la santé et la sécurité dans l'industrie de la lunetterie soient non seulement identifiés, mais aussi activement gérés au sein de sa chaîne d'approvisionnement. Compte tenu de la complexité de la fabrication des montures en acétate, où de nombreuses machines et processus augmentent le risque d'exposition aux microplastiques en suspension dans l'air, aux solvants organiques, au bruit excessif et à d'autres substances potentiellement dangereuses, les mesures préventives et la surveillance continue doivent être prioritaires. Cela inclut l'atténuation des risques liés aux finitions et aux traitements de surface, ainsi que la réduction du risque de coupures, d'abrasions ou de blessures oculaires lors des opérations de manutention manuelle et d'usinage.

CHAMP D'APPLICATION

Le présent standard s'applique à toutes les étapes de fabrication impliquées dans la production de montures optiques et de lunettes de soleil en acétate par fraisage, et concerne tous les opérateurs de la chaîne d'approvisionnement participant à une ou plusieurs de ces étapes :

- Épaissement : réduction et normalisation de l'épaisseur des feuilles d'acétate
- Découpe des feuilles/plaques : création de plaques à partir de feuilles d'acétate
- Fraisage des faces, des branches et des embouts, y compris les évidements pour les garnitures et les logos : découpe CNC pour le façonnage des composants
- Collage : assemblage des composants à l'aide d'acétone, d'adhésifs ou par collage par ultrasons/vibration
- Insertion de l'âme métallique/perçage des branches et des embouts : insertion d'une âme métallique dans les branches ou perçage des branches/embouts en vue de l'assemblage
- Insertion des charnières : installation des mécanismes d'ouverture/fermeture sur les montures
- Encapsulation des charnières : pose et retrait de capuchons en plastique pour la protection lors du polissage
- Pliage : courbure thermique et mise en forme de la monture
- Refroidissement : traitement thermique pour la stabilisation dimensionnelle après le formage
- Polissage à sec : processus de finition de surface en 4 étapes (ébauche, lissage, polissage et brillantage)
- Polissage par vibration : processus de finition de surface
- Nettoyage : Nettoyage des composants à l'aide de détergents, de systèmes de rinçage et/ou de nettoyage par ultrasons entre les étapes de polissage
- Impression laser, émaillage et tampographie : impression des mentions légales et commerciales à l'intérieur des branches
- Découpe et montage des verres : découpe et montage de verres de démonstration ou de filtres solaires
- Réglage : réglages finaux et contrôle qualité
- Polissage à la roue : élimination manuelle des rayures et des défauts de surface

Des standards Kering supplémentaires sont disponibles pour la production d'acétate de cellulose (*voir le [Standard Kering relatif à l'acétate de cellulose](#)*).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'introduction générale et dans l'introduction aux Processus de fabrication, le Standard Kering relatif à la fabrication de lunettes en acétate de cellulose par voie impose aux sites de production de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Techniques et contrôles opérationnels

Les sites de production sont tenus d'appliquer les techniques et les contrôles opérationnels énumérés ci-dessous pour chaque étape de fabrication :

| Processus | Techniques et contrôles opérationnels obligatoires |
|---|--|
| Épaississement | 1. Collecte et confinement des déchets de production |
| Découpe des tôles/brames | 1. Utilisation de machines équipées de dispositifs de sécurité conformes aux exigences légales |
| Fraisage des fronts, des branches et des embouts, y compris les évidements pour les garnitures et les logos | 1. Réduire autant que possible les déchets volatils au profit de chutes plus volumineuses (de préférence supérieures à 5 mm) 2. Processus de collecte et de confinement des chutes volatiles de toutes tailles 3. Optimisation du placement des faces avant et des branches sur la plaque afin de limiter le pourcentage de déchets |
| Collage | 1. Collage par vibration et ultrasons pour éviter les substances volatiles 2. En cas d'utilisation d'acétone, mise en place de systèmes d'aspiration adaptés et utilisation d'EPI et d'équipements de sécurité pour l'opérateur 3. Stockage et utilisation de l'acétone conformément à la fiche de données de sécurité (FDS) |
| Tir à fil métallique / Perçage des branches et des embouts | 1. Éviter les Processus de refroidissement à l'eau dans la mesure du possible |
| Encapsulation des charnières | 1. Optimisation de l'utilisation des capsules 2. Optimisation de la collecte et de l'élimination des capsules après le polissage |
| Pliage | 1. Optimiser la durée et la température de chauffage pour le cintrage |
| Refroidissement | 1. En cas de refroidissement à l'eau, mesurer la consommation d'eau et veiller à une élimination appropriée 2. Pour le refroidissement par réfrigération, optimiser les temps de refroidissement par pièce |
| Polissage à sec | 1. Stockez les composés de polissage et les lubrifiants en toute sécurité afin de protéger les opérateurs 2. Optimisation des quantités de composés de polissage et de lubrifiants par cuve 3. Optimisation des différentes phases de temps de polissage 4. Optimisation de l'utilisation de la climatisation dans les salles de polissage 5. Stocker les déchets de polissage en toute sécurité pour protéger les opérateurs |
| Polissage par vibration | 1. Gestion de l'eau en circuit fermé 2. Stockage sécurisé des pâtes et des lubrifiants pour protéger les opérateurs 3. Optimisation des quantités de pâtes et de lubrifiants 4. Optimisation des différentes phases de la durée de polissage 5. Optimisation de l'utilisation de la climatisation dans les salles de polissage 6. Stocker les déchets de polissage en toute sécurité pour protéger les opérateurs 7. Optimisation et mesure des quantités d'eau, de savon et d'énergie utilisées |
| Lavage | 1. Optimisation et mesure des quantités d'eau, de savon et d'énergie utilisées 2. Optimisation des durées de lavage 3. Utiliser les machines à pleine capacité 4. Gestion de l'eau en circuit fermé |
| Laser, émaux et tampographie | 1. Utilisation de l'aspiration dans les processus d'enlèvement de matière par laser et dans les processus d'application d'email |
| Découpe et montage de lentilles | 1. Optimisation de la découpe afin d'éviter le gaspillage de matière 2. Adoption de systèmes d'aspiration pour le processus de découpe 3. Optimisation de la température et du temps de chauffage de la monture pour l'insertion des verres |
| Ajustement | 1. Optimisation de la température et du temps de chauffage lors de l'ajustement des montures |
| Polissage à la roue | 1. Mise en place de systèmes d'aspiration |

Produits chimiques dangereux et nocifs

Comme mentionné dans l'introduction générale, le fournisseur doit garantir le respect de la liste des substances restreintes de Kering (PRSL). Kering Eyewear dispose de sa propre liste PRSL spécifique. Les fournisseurs sont également tenus de s'assurer qu'aucun des produits chimiques figurant sur la liste des substances restreintes de Kering pour la fabrication (MRSL) n'est utilisé intentionnellement au cours des différentes étapes du processus de production. Toutefois, la MRSL actuelle ne s'applique que partiellement aux Processus de fabrication de lunettes.

Déchets non dangereux

Les fournisseurs doivent garantir la gestion appropriée des déchets non dangereux en mettant en place des systèmes de collecte, de tri par type de matériau, de classification et, lorsque cela est possible, de valorisation des déchets de production.

Équipements et machines

Les fournisseurs doivent veiller à la sélection, à l'utilisation et à la gestion adéquates des équipements et des machines en effectuant l'entretien régulier de tous les outils et machines de travail (y compris les moules). Les fournisseurs doivent privilégier les machines à haute efficacité énergétique et les équipements dotés de fonctions de surveillance de la consommation d'énergie, et préférer la mise hors tension en fin de journée au mode veille.

Air comprimé

Les fournisseurs doivent planifier un entretien régulier des systèmes d'air comprimé afin de prévenir les dysfonctionnements et de détecter les fuites difficiles à identifier.

Stockage des matières premières et des produits finis

Les fournisseurs doivent stocker et gérer les matières premières conformément à la fiche de données de sécurité du fabricant, en garantissant des conditions contrôlées telles que la température et l'humidité afin de préserver l'intégrité des matériaux. L'acétate étant un matériau qui peut naturellement souffrir de conditions de température et d'humidité élevées, son stockage adéquat est fondamental pour garantir une durée de vie plus longue du matériau et éviter tout gaspillage inutile.

Pour la même raison, les composants finis et les montures doivent être stockés et gérés selon les critères énoncés dans la note d'information (température et humidité contrôlées).

Manutention des composants

Les fournisseurs doivent mettre en place des systèmes de protection précis pour la manutention des composants afin de prévenir les défauts, de réduire les retouches et la production de déchets, et d'optimiser le nombre de mouvements à l'intérieur et à l'extérieur des installations de production impliquées dans la fabrication complète des montures.

Conception

La conception des fronts, des branches et des autres composants sur les plaques d'acétate doit être optimisée afin de minimiser le gaspillage de matière lors des opérations de découpe.

Gestion des chutes

Les fournisseurs doivent mettre en œuvre des pratiques efficaces de gestion des chutes, en assurant le suivi des résidus et des chutes afin d'améliorer l'efficacité. Les fournisseurs doivent également minimiser les déchets, trier les matériaux par type et garantir une manipulation appropriée des résidus.

Certification

Les fournisseurs doivent obtenir la certification ISCC PLUS (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*). Cette certification garantit que les montures sont fabriquées à partir de matériaux issus de matières premières recyclées certifiées, assure la traçabilité complète des matériaux tout au long du processus de production, soutient les pratiques d'économie circulaire et fournit des garanties vérifiées en matière de durabilité environnementale et sociale pour chaque produit fini.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Techniques et contrôles opérationnels

Les fournisseurs sont encouragés à appliquer les techniques et contrôles opérationnels énumérés ci-dessous pour chaque étape de fabrication :

| Processus | Techniques et contrôles opérationnels obligatoires |
|---|---|
| Découpe des tôles/brames | 1. Collecte et confinement des déchets de production |
| Fraisage de la face avant, des branches et des embouts, y compris les évidements pour les garnitures et les logos | 1. Privilégier la découpe CNC plutôt que le poinçonnage 2. Système d'aspiration pour les déchets < 5 mm (microplastiques) 3. Quantifier la production de microplastiques en poids |
| Collage | 1. Privilégier la découpe CNC plutôt que le poinçonnage |
| Insertion de charnières | 1. Privilégier l'insertion au laser/par caméra |
| Encapsulation des charnières | 1. Optimisation de la conception de la capsule pour limiter l'utilisation de matériaux 2. Privilégier l'utilisation de matériaux recyclés/recyclables pour la fabrication des capsules 3. Privilégier l'utilisation de capsules en matériaux durables permettant la réutilisation |
| Refroidissement | 1. Privilégier le refroidissement par réfrigération plutôt que par eau |
| Tournage à sec | 1. Utiliser les fûts à pleine capacité 2. Choisir, lorsque cela est possible, des copeaux et des composés de polissage à faible impact 3. Dans la mesure du possible, privilégiez les matériaux recyclables ou recyclés |
| Polissage par vibration | 1. Utiliser les cuves à pleine capacité |
| Lavage | 1. Sélection de détergents à faible impact environnemental 2. Machines à faible consommation d'énergie |
| Laser, émaux et tampographie | 1. Sélection d'encre à faible impact pour la tampographie et le remplissage des gravures 2. Optimisation du nombre et de l'utilisation des clichés |
| Découpe et montage des verres | 1. Tri des chutes par type de matériau 2. Utilisation de machines de découpe équipées d'un système de positionnement automatique des verres afin de réduire les déchets |

Conception en vue du recyclage

Les lunettes et leurs composants doivent être conçus de manière à ce que les pièces en acétate puissent être facilement séparées des autres matériaux, facilitant ainsi le recyclage et la gestion en fin de vie.

Stockage et gestion

Les fournisseurs sont encouragés à stocker et à gérer les matières premières, les composants et les produits finis selon le principe FIFO (premier entré, premier sorti) afin d'éviter la détérioration des matériaux. L'acétate étant un matériau partiellement d'origine biologique, il est naturellement sujet au dessèchement sur de longues périodes.

Certification

Les fournisseurs sont encouragés à obtenir la certification CSE (Certified Sustainable Eyewear) au niveau du produit pour chaque modèle de lunettes (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).

STANDARDS ET CERTIFICATIONS

| Domaine | Standard/Certification |
|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Matériaux biosourcés et circulaires | ISCC Plus |
| Transparence | CSE (Certified Sustainable Eyewear) |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

**SELON L'EP&L DE KERING, LA FABRICATION DE LUNETTES REPRESENTE :
DE L'ENSEMBLE DES ACTIVITES DE KERING EYEWEAR :**



~ 12 %
des émissions de GES (tCO₂e)



~ 30 %
de l'utilisation des sols (m²)



~ 30 %
de la consommation d'eau
(m³)

K E R I N G



STANDARDS RELATIFS AUX
PRODUITS NON DESTINÉS À LA
VENTE

K E R I N G



EMBALLAGES

OBJECTIF

L'impact environnemental des emballages ne résulte pas seulement de leur élimination, mais aussi de leur production et de l'extraction des ressources naturelles utilisées pour les fabriquer. Les plastiques, le papier et les matériaux à base de bois sont largement utilisés dans les emballages, et leur production pose plusieurs défis en matière de durabilité, comme le soulignent les standards applicables aux matières premières. Kering utilise également d'autres matériaux, tels que le coton (par exemple, dans les housses de protection et les housses à vêtements) ou l'aluminium (par exemple, dans les coffrets à bijoux), entre autres.

Dans le contexte du commerce de détail (Business-to-Consumer), l'emballage représente un point de contact physique essentiel entre nos Maisons et leurs clients. Veiller à ce que ces matériaux répondent aux standards environnementales et sociales les plus strictes est non seulement essentiel pour répondre aux attentes des clients, mais constitue également une opportunité pour Kering de tirer parti de son envergure pour susciter un changement positif dans l'ensemble du secteur. L'emballage joue également un rôle majeur dans les opérations interentreprises (Business-to-Business), où il sert principalement d'emballage de transport ou de logistique.

Malgré les progrès réalisés en matière de recyclage, la plupart des emballages ne sont pas recyclés, même lorsqu'ils sont techniquement recyclables. Kering s'engage à éliminer le plastique à usage unique dans ses emballages. Kering s'engage également à garantir la conformité avec les cadres réglementaires en constante évolution, tels que le règlement de l'Union européenne sur la déforestation (RDUE) et le règlement de l'Union européenne sur les emballages et les déchets d'emballages (PPWR), ainsi que la loi française AGECE, et s'appuie sur des principes clés, notamment la réduction de la quantité d'emballages que nous utilisons, l'évitement des emballages à usage unique dans la mesure du possible, et la conception d'emballages conformes aux principes de l'économie circulaire (voir [*le Guide relatif à la circularité*](#))

CHAMP D'APPLICATION

Ce standard porte sur la conception et l'utilisation des emballages et s'applique à tous les matériaux utilisés pour l'emballage et l'étiquetage tout au long du cycle de vie d'un produit de mode, de joaillerie ou de lunetterie. Il inclut les emballages d'expédition, les emballages de stockage, les étiquettes volantes, les cintres, les housses à vêtements et tout ce qui protège, contient ou accompagne le produit. Il couvre les emballages primaires, secondaires et tertiaires, et englobe les emballages BtoC (emballages fournis au client final avec le produit) et les emballages BtoB (qui comprennent tous les emballages intermédiaires utilisés lors de la préparation, du stockage et du transport).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'introduction générale, le Standard Kering relatif aux emballages impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Conformité aux Standards relatifs aux matières premières

Les fournisseurs doivent s'approvisionner en matériaux d'emballage (BtoC et BtoB) conformément aux exigences obligatoires des standards Kering applicables aux matières premières.

Réduction des emballages

En collaboration avec les Maisons Kering, les fournisseurs doivent développer des conceptions plus efficaces en réduisant ou en éliminant les composants superflus. Les Maisons Kering doivent examiner et valider les standards de protection afin d'éviter toute protection excessive, tandis que les fournisseurs doivent évaluer le niveau de protection requis pour chaque produit et surveiller le rapport emballage/produit ainsi que l'efficacité des cartons.

Optimisation des flux et des capacités d'emballage

Les Maisons Kering doivent examiner :

- L'ensemble du flux d'emballage tout au long du cycle de vie du produit, de la production à la distribution, afin d'identifier les possibilités de réduire ou d'éliminer les emballages intermédiaires.
- Les processus de contrôle qualité (tant pour la production interne que pour les achats), afin de minimiser les déchets générés par les activités de déballage et de reconditionnement.
- La gestion des emballages en magasin pour les transferts et les retours de produits, afin de maximiser la réutilisation des matériaux d'emballage existants et de réduire le besoin de nouveaux emballages.

Contenu des emballages

Qu'il s'agisse d'emballages BtoB ou BtoC, le choix des matériaux doit être hiérarchisé dans l'ordre suivant :

- Choisir des matériaux certifiés contenant des matières recyclées, en privilégiant les matières premières issues du recyclage post-consommation et, à défaut, celles issues du recyclage pré-consommation, dans le but d'atteindre un contenu recyclé à 100 % (voir *STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).
- Si l'utilisation de matériaux recyclés n'est pas possible, privilégier les matériaux à base de matières premières biosourcées et certifiés (voir *STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).

Emballages recyclables

Les emballages doivent être conçus pour être recyclables. Un emballage est recyclable si :

- Sa conception s'avère recyclable dans la pratique et à grande échelle, avec un taux de recyclage post-consommation d'au moins 30 %.
- Ses principaux composants, représentant ensemble plus de 80 % du poids total, sont recyclables selon la définition ci-dessus.
- Les composants mineurs restants sont compatibles avec le processus de recyclage et n'entravent pas la recyclabilité des composants principaux.

PVC

- Les fournisseurs ne doivent pas utiliser de PVC dans les matériaux ou les emballages, car il présente de graves risques pour l'environnement et la santé.
- Les phtalates ne doivent être utilisés à aucune étape des processus de production des produits des Maisons de Kering ni dans aucune activité connexe liée aux Maisons de Kering.

Plastique dans les emballages BtoC

- Le plastique ne doit pas être utilisé dans les emballages BtoC.
- Des matériaux naturels tels que le carton certifié, le papier ou le coton biologique doivent être utilisés à la place du plastique.

Plastique dans les emballages BtoB

Seuls les emballages en plastique destinés au commerce interentreprises (BtoB) suivants peuvent être utilisés dans les cas où l'emballage BtoB ne peut être retiré ou remplacé par un matériau biosourcé non plastique :

- Emballages en plastique réutilisables
- Emballages plastiques circulaires, c'est-à-dire :
 - fabriqués à partir de matériaux 100 % recyclés, dont au moins 30 % de matériaux recyclés post-consommation
 - entièrement recyclables de par leur conception et leur échelle (voir définition ci-dessus), conformément aux directives d'éco-conception telles que Recyclclass ou COTREP de Citeo, et recyclés en fin de vie, grâce à la mise en œuvre de processus de recyclage en circuit fermé et à la collecte d'au moins 50 % des emballages en vue de leur recyclage dans les entrepôts et les magasins.

Déchets d'emballages BtoB

- Un système de tri des emballages doit être mis en place à toutes les étapes du transport des produits, de la production chez le fournisseur jusqu'aux entrepôts et aux magasins.
- Tous les emballages triés doivent être acheminés vers un flux de recyclage approprié.
- Pour les emballages plastiques BtoB, la collecte des déchets en vue de leur recyclage, dans la pratique et à grande échelle, doit atteindre un taux de recyclage post-consommation de 50 %.

Directives en matière de décoration

Les emballages conçus et produits doivent :

- Respecter strictement la liste d'exclusion de l'EuPIA pour les encres plastiques et la liste positive de l'AFEL.
- Ne pas utiliser d'huiles minérales dans les encres appliquées sur les emballages en papier ou en carton.

Exigences en matière d'informations sur les fournisseurs et de transparence

Les fournisseurs doivent fournir à Kering les informations clés permettant d'évaluer et d'atténuer les risques potentiels liés à l'approvisionnement. Pour chaque quantité de produit vendue par le fournisseur, il est nécessaire de fournir les pièces justificatives suivantes :

POUR LES PRODUITS À BASE DE PAPIER, DE CARTON ET DE BOIS :

- Pour les matières premières vierges :
 - Déclaration et certification du pays d'origine : le pays d'origine désigne le pays de récolte (emplacement de la forêt/plantation).
 - Un certificat doit être joint à chaque quantité achetée, avec la date indiquée.
 - Liste des sous-régions d'où proviennent la pâte à papier et le bois (les volumes spécifiques par région ne sont pas requis).
 - Noms scientifiques des espèces utilisées, confirmés par la certification.
 - Certificat FSC 100 ou Mix scope couvrant le fournisseur.
 - Facture incluant le code de certification FSC (chaîne de contrôle FSC – CoC) : la facture doit indiquer la quantité de matériel certifié acheté, accompagnée du code de certification. Cette exigence est obligatoire pour tous les achats et doit figurer par défaut sur chaque document d'achat.
 - Précision du type de certification : FSC 100 %, FSC Mix.
 - Dans la mesure du possible, fournir la liste des usines de pâte à papier et de papier comprenant le nom de l'établissement, le nom de la société mère, la localisation (pays et région).
- Pour les matériaux recyclés :
 - Déclaration du pays de recyclage : le pays d'origine désigne le pays où le processus de recyclage (mécanique ou chimique) a lieu.
 - Certificat FSC Recyclé ou Blue Angel Scope couvrant le fournisseur.
 - Facture incluant le code de certification FSC (chaîne de contrôle FSC – CoC) : la facture doit indiquer la quantité de matériaux certifiés achetés, accompagnée du code de certification. Cette exigence est obligatoire pour tous les achats et doit figurer par défaut sur chaque document d'achat.
 - Spécification du type de certification : FSC Recyclé, Blue Angel.
 - Si possible, nom et emplacement de l'installation de recyclage.
- Si la répartition exacte entre papier recyclé et papier vierge du produit acheté est connue (par exemple : la boîte en carton est composée de 70 % de papier recyclé et de 30 % de papier vierge), il est nécessaire de fournir une preuve de cette affirmation.
- En outre, le cas échéant, les fournisseurs doivent fournir à Kering ou à ses marques le numéro de la déclaration de diligence raisonnée (DDR) ou l'identifiant de déclaration (ID) pour chaque lot, conformément au règlement européen sur la déforestation (RDUE).

POUR LES AUTRES MATÉRIAUX (PLASTIQUE, MÉTAL, FIBRES TEXTILES) :

- Déclaration du pays d'origine :
 - Le pays d'origine désigne :
 - o L'extraction de la matière première (ex. : production de flocons ou de copeaux pour le plastique et les fibres synthétiques).
 - o Le pays de recyclage (traitement chimique ou mécanique) dans le cas de matériaux recyclés.
 - Preuve de certification (obligatoire pour le plastique et le coton) : Un certificat doit être joint à chaque quantité achetée, avec la date indiquée (*voir STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS*).

Conformité au RDUE

Pour tous les emballages en papier, carton ou bois, à l'exception des emballages composés à 100 % de matériaux recyclés, Kering et ses marques exigeront de leurs fournisseurs qu'ils se conforment aux exigences énoncées dans le RDUE. Cela implique notamment que :

- Les produits ne doivent pas provenir de terres ayant fait l'objet d'une déforestation ou d'une dégradation forestière après le 31 décembre 2020.
- Les produits doivent avoir été récoltés/cultivés conformément à la législation de leur pays d'origine (concept de légalité)
- Les produits doivent avoir été mis sur le marché de l'UE accompagnés d'une déclaration de diligence raisonnée (DDR) ou d'un identifiant de déclaration (ID) valide et complet, si le fournisseur est soumis à ces

obligations.

Transport

La majorité des emballages ne doit pas être transportée par fret aérien. Les Maisons de Kering et les transitaires doivent prévoir que les articles non destinés à la vente soient transportés de préférence par fret maritime ou ferroviaire. Les Maisons et les transitaires sont encouragés à adapter leur planification de production pour tenir compte des délais plus longs associés à ces modes de transport.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Conception des emballages

Les fournisseurs sont encouragés à consulter l'outil d'écoconception des emballages de Kering pour obtenir des conseils, ainsi que le Guide pour la circularité.

| Domaine | Standard/Certification |
|------------------------------|--|
| Teneur en matériaux recyclés | <ul style="list-style-type: none"> • Papier, carton et produits à base de bois : FSC recyclé ou Blue Angel • Produits à base de plastique : Blue Angel DE-UZ 30a Produits fabriqués à partir de plastiques recyclés, Flustix Recycled, PSV Plastica Seconda Vita ou Global Recycled Standard (GRS) • Produits à base de coton : Global Recycled Standard (GRS) |
| Contenu biologique | <ul style="list-style-type: none"> • Produits à base de papier, de carton et de bois : FSC 100 % ou FSC Mix • Produits en plastique biosourcé : OK Biobased, DIN CERTCO Biobased, FSC 100 % (pour les plastiques à base de cellulose), ISCC Plus ou RSB • Produits à base de coton : GOTS, OCS 100, OEKO-TEX® Organic Cotton Standard, Regenerative Organic Certified, Regenerative Fund for Nature - Organic Cotton Accelerator, Regenagri (avec des matières 100 % issues de l'agriculture biologique ou avec la preuve de l'absence d'OGM et une évaluation par Kering) |

Consultez les Standards Kering relatives aux matières premières pour plus d'informations sur les certifications et programmes reconnus.

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Atteindre 95 % de marchandises non destinées à la vente transportées par voie maritime d'ici 2035.



Éliminer les plastiques à usage unique à partir de 2025.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

SELON L'EP&L DE KERING, L'APPROVISIONNEMENT EN EMBALLAGES REPRESENTE : DE L'APPROVISIONNEMENT DES MAISONS DE KERING :



~ 4 %
des émissions de GES (tCO₂e)

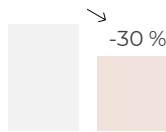


~ 4 %
de l'utilisation des sols (m²)



~ 4 %
de la consommation d'eau (m³)

APPROVISIONNEMENT EN PAPIER ET EN PRODUITS DERIVES DU BOIS CERTIFIES FSC RECYCLED PAR RAPPORT AUX PRODUITS NON CERTIFIES REDUIT



les émissions de GES de plus
de 30 %

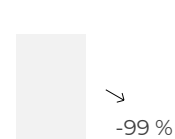
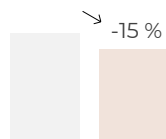
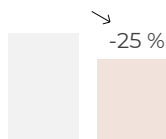


l'utilisation des terres de plus
de 90 %



la consommation d'eau de
près de 99 %

L'APPROVISIONNEMENT EN PAPIER ET EN PRODUITS DERIVES DU BOIS CERTIFIES FSC 100 PAR RAPPORT AUX PRODUITS NON CERTIFIES REDUIT



les émissions de GES de plus
de 25 %

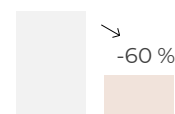
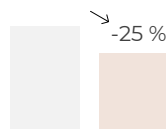


l'utilisation des terres de plus
de 15 %



la consommation d'eau de
près de 99 %

L'APPROVISIONNEMENT EN PLASTIQUES RECYCLES PAR RAPPORT AUX PLASTIQUES CONVENTIONNELS REDUIT



les émissions de GES de plus
de 65 %



l'utilisation des sols de plus de
25 %



la consommation d'eau de
plus de 60 %

K E R I N G



OUTILS VISUELS ET MOBILIER DE
MAGASIN

OBJECTIF

Les supports visuels, également appelés « merchandising visuel » (VM), jouent un rôle essentiel dans la création de l'expérience client, la mise en valeur efficace des produits et le renforcement de l'identité de marque. Ils englobent les présentations saisonnières temporaires, les éléments décoratifs et le matériel événementiel utilisés dans les vitrines ou les espaces publics, ainsi que le mobilier et les éléments d'aménagement qui structurent l'environnement de vente. Le Standard Kering relatif aux outils visuels et au mobilier de magasin établit les meilleures pratiques en matière d'éco-conception, d'utilisation et de traitement en fin de vie de ces éléments, garantissant à la fois une expression cohérente de la marque et des pratiques durables.

CHAMP D'APPLICATION

Ce standard porte sur la conception, l'utilisation et la fin de vie des outils visuels et du mobilier de magasin. Il s'applique au mobilier de magasin (sièges, étagères, tables de présentation, etc.), aux présentoirs (intérieur, vitrine, point de vente, mannequins, cintres de magasin, etc.) et aux éléments temporaires (matériel saisonnier, décoratif, événementiel, ventes privées, etc.)

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'introduction générale, le Standard Kering relatif aux supports visuels et au mobilier de magasin impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Conformité aux Standards relatifs aux matières premières

Les fournisseurs doivent s'approvisionner en matériaux pour tous les outils visuels et le mobilier de magasin conformément aux exigences obligatoires des standards Kering applicables aux matières premières. Ces standards indiquent quelles certifications sont obligatoires ou recommandées pour chaque type de matériau.

Approche du merchandising visuel

Afin de minimiser l'impact environnemental des outils de merchandising visuel, les Maisons doivent optimiser l'approche de merchandising visuel à chaque étape du processus, y compris la conception, la production et les stratégies de fin de vie. Les exigences suivantes s'appliquent :

- Privilégier la réutilisation avant la production
 - Vérifier si les éléments existants peuvent être réutilisés avant de commander quoi que ce soit de nouveau.
 - Envisager des éléments partagés ou loués pour éviter la production ponctuelle.
- Si la réutilisation n'est pas possible, créer avec soin
 - Lors de la création de nouveaux outils visuels, se référer aux Standards relatifs aux matières premières des Kering Standards et respecter les exigences de Kering.
 - Privilégiez les matériaux de récupération ; s'ils ne sont pas disponibles, optez pour des matériaux contenant des composants recyclés ou d'origine biologique.
 - Privilégiez les conceptions mono-matériau ou réduisez au minimum le nombre de matériaux utilisés.
- Optimisez la durée de vie des outils à long terme
 - Privilégiez les éléments modulaires, lavables et polyvalents qui s'adaptent à plusieurs campagnes/saisons.
 - Veillez à ce que les pièces individuelles puissent être facilement réparées ou remplacées.
 - Concevez des produits faciles à démonter et à anonymiser. Des caractéristiques telles que des logos amovibles permettent de donner une seconde vie aux articles.
- Pensez à la réutilisation avant le recyclage : Kering n'accepte pas la mise au rebut des supports visuels. En fin de vie, suivez cet ordre de préférence :
 - Réutilisation en interne à de nouvelles fins.
 - Réutilisation parmi les collaborateurs ou dons.
 - Faites des dons à des associations (voir la section « Partenariats pour la réutilisation » dans les pratiques encouragées, où sont répertoriées les associations externes recommandées). En dernier recours, démontez et recyclez les éléments de PLV compatibles avec les infrastructures de recyclage existantes, tels que les composants en bois massif et en métal (≥ 80 % de la masse du produit) et les rideaux.

PVC dans les supports visuels

Conformément au Standard sur les plastiques, le PVC est interdit dans tous les supports visuels, car il présente de graves risques pour l'environnement et la santé.

Plastiques dans les outils visuels

Lors du choix des plastiques, l'ordre de préférence suivant doit être respecté :

- Plastiques contenant des matières recyclées et certifiés
- Plastiques à base de matières biosourcées
- Plastiques présentant une plus grande durabilité, tels que le polyéthylène (PE) pour sa résistance aux chocs et à l'humidité, et le polypropylène (PP) pour sa robustesse face à l'usure et sa haute résistance à la chaleur dans les présentoirs et les rayonnages

Conformité au RDUE

Pour tous les produits en papier, carton ou bois, à l'exception de ceux fabriqués à partir de matériaux 100 % recyclés, Kering et ses marques exigeront de leurs fournisseurs qu'ils se conforment aux exigences énoncées dans le RDUE. Cela implique notamment que :

- Les produits ne doivent pas provenir de terres ayant fait l'objet d'une déforestation ou d'une dégradation forestière après le 31 décembre 2020.
- Les produits doivent avoir été récoltés/cultivés conformément à la législation de leur pays d'origine (concept de légalité).
- Les produits doivent avoir été mis sur le marché de l'UE accompagnés d'une déclaration de diligence raisonnée (DDR) ou d'un identifiant de déclaration (ID) valide et complet, si le fournisseur est soumis à ces obligations.

En outre, le cas échéant, les fournisseurs doivent fournir à Kering ou à ses marques le numéro de la déclaration de diligence raisonnée (DDR) ou de l'identifiant de déclaration (ID) pour chaque lot, conformément au règlement européen sur la déforestation (RDUE).

Transport

La majorité des articles non destinés à la vente ne doivent pas être transportés par fret aérien. Les Maisons de Kering et les transitaires doivent privilégier le transport maritime ou ferroviaire pour les articles non destinés à la vente.

Les Maisons et les transitaires sont encouragés à adapter leur planification de production pour tenir compte des délais plus longs associés à ces modes de transport.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Partenariats pour la réutilisation

Kering encourage la collaboration avec des coopératives sociales, des associations caritatives et des associations locales qui soutiennent la réutilisation des supports visuels et du mobilier de magasin, contribuant ainsi à la fois à la réduction des déchets et à la création de valeur culturelle et sociale. Voici quelques exemples de partenaires recommandés :

- La Réserve des Arts : située à Paris et à Marseille, en France
- Looplicity, située à Paris, en France
- Matériuum, situé à Genève, en Suisse
- EcoSet, situé à Los Angeles, en Californie
- Remida, située à Reggio Emilia, en Italie
- Materials for the Arts, située à New York, aux États-Unis

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Atteindre 95 % des marchandises non destinées à la vente transportées par voie maritime d'ici 2035.



Éliminer les plastiques à usage unique d'ici 2025.

K E R I N G



STANDARDS DE LOGISTIQUE

K E R I N G



ENTREPOSAGE

OBJECTIF

L'entreposage est un élément essentiel des activités de Kering, garantissant que les produits sont stockés, manipulés et livrés avec précision et soin. Au niveau du Groupe, les opérations d'entreposage (énergie et refroidissement) sont responsables de 0,5 % des émissions totales de GES et représentent environ 10 % des émissions de GES de Scope 1 et Scope 2 du Groupe. L'importance de ces activités pour nos opérations réside dans le fait que les activités d'entreposage et de logistique sont directement responsables de plus de 86 % des déchets produits sur les sites de Kering.

Les principaux facteurs contribuant à l'empreinte environnementale sont la consommation d'énergie, les déchets d'emballage, la consommation d'eau et les consommables utilisés pour mener à bien les activités de distribution. Le groupe Kering soutient et encourage les initiatives innovantes visant à atténuer ces impacts et à explorer les possibilités de réduire l'impact sur l'environnement, en donnant la priorité aux programmes de recyclage et à la réduction des déchets mis en décharge.

Kering s'engage à gérer ses opérations d'entreposage d'une manière qui reflète les valeurs du Groupe et qui réduise l'impact environnemental. Pour respecter cet engagement, Kering exige de ses fournisseurs et opérateurs qu'ils respectent les principes fondamentaux suivants :

- Réduire les déchets et gérer le reste afin de garantir que les conditions de recyclage sont remplies
- Promouvoir les pratiques circulaires telles que la réutilisation des emballages
- Veiller à ce que les entrepôts mettent en œuvre des mesures concrètes pour réduire la consommation d'énergie et d'eau

CHAMP D'APPLICATION

Ce standard s'applique à tous les entrepôts où sont stockées les marchandises de Kering et de ses Maisons. Il couvre les activités d'entreposage directement gérées par Kering, mais aussi par tout fournisseur de Kering ou de ses Maisons, ainsi que par leurs sous-traitants travaillant sur des sites associés à Kering ou à ses Maisons.

Cela comprend :

- La réception, le stockage et l'expédition des marchandises
- Les activités d'emballage/déballage
- Les contrôles qualité
- La conception et les caractéristiques physiques des sites logistiques
- Activités opérationnelles sur les sites logistiques
- Approvisionnement et utilisation des consommables
- Gestion de fin de vie des articles non-marchands tels que les emballages, les outils de merchandising visuel, etc.

Des standards Kering supplémentaires sont disponibles pour les emballages (voir [*le Standard Kering relatif aux emballages*](#)).

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'introduction générale, le Standard Kering relatif à l'entreposage impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Emballages conformes

Le choix des emballages doit être conforme au Standard Kering relatif aux emballages, et les emballages en plastique à usage unique doivent être progressivement supprimés.

Gestion des invendus et des produits non commercialisables

Tous les partenaires de stockage doivent se conformer strictement aux réglementations régissant la gestion des invendus, en particulier la loi française « Anti-gaspillage pour une économie circulaire » (AGEC), le règlement européen sur l'écoconception des produits durables (ESPR) et toute législation équivalente future dans d'autres régions.

L'ESPR interdit la destruction des produits de consommation invendus, y compris par le biais du recyclage ou de la valorisation énergétique. À partir de juillet 2026, il s'appliquera à tous les vêtements, chaussures et accessoires invendus.

Les partenaires de stockage doivent discuter de la gestion des invendus avec Kering et les Maisons et ne doivent prendre aucune mesure de leur propre chef. La publication annuelle des volumes d'invendus et de leur traitement sera obligatoire. Une traçabilité et une transparence totales sont exigées. Tout manquement à ces obligations peut entraîner des sanctions légales et nuire à la réputation. Tout risque de non-conformité doit être signalé immédiatement.

Kering applique également une approche de non-destruction aux produits non destinés à la vente, bien que le recyclage soit autorisé dans le cadre de sa stratégie de développement durable.

Gestion circulaire des déchets

Les fournisseurs doivent mettre en place un système de gestion circulaire des déchets afin d'atteindre l'objectif « zéro déchet » à moyen terme. La destruction de tous les articles de marque est interdite et 100 % des déchets doivent être détournés des décharges au profit de pratiques circulaires plus efficaces, telles que le recyclage. Les bonnes pratiques suivantes doivent être mises en œuvre :

- L'utilisation de poubelles de tri sélectif et le tri minutieux des déchets doivent être mis en place
- Passer des contrats avec des prestataires de gestion des déchets fiables ou des responsables d'installations internes afin de garantir que les déchets sont acheminés vers les filières de recyclage appropriées, conformément à la réglementation locale des fournisseurs et à l'infrastructure mise en place pour le recyclage. Des efforts supplémentaires doivent être consentis pour fournir des rapports détaillés et précis (les rapports doivent être ventilés par flux de déchets selon les catégories suivantes : réutilisation, recyclage, incinération avec ou sans valorisation énergétique, mise en décharge avec ou sans valorisation énergétique), en particulier pour les entrepôts de Trecate et de l'UE

Une attention particulière doit être portée aux zones de reconditionnement et aux postes de contrôle qualité lors de la manipulation des déchets d'emballages plastiques, en particulier les sacs en polyéthylène et les housses. Plusieurs solutions peuvent être mises en œuvre, telles que les suivantes :

- Remettre en question la fonctionnalité des emballages et les éliminer s'ils ne sont pas nécessaires
- Développer un modèle de recyclage en circuit fermé impliquant à la fois les entreprises de recyclage et les fournisseurs

Indicateurs clés de performance environnementale (e-KPI)

Les entrepôts doivent fournir à Kering des e-KPI spécifiques à l'entreposage, y compris des rapports environnementaux périodiques, afin de se conformer aux exigences légales du Groupe en matière de comptabilité non financière et d'y contribuer.

Pour ces indicateurs, il est primordial de conserver les factures ou d'installer des compteurs dans les installations communes afin de pouvoir attribuer la quantité exacte d'énergie, de déchets et d'eau consommée par nos opérations.

Meilleures pratiques en matière de conception et d'exploitation

Tous les entrepôts doivent être certifiés LEED avec un niveau Or ou Platine, ou selon des programmes équivalents, pour l'ensemble des sites. Ils sont tenus de faire tout leur possible pour réduire la consommation d'énergie et d'eau, ainsi que l'empreinte environnementale de la conception, de la construction et de l'exploitation du site, en :

- Mettre en œuvre des équipements et des pratiques de gestion écoénergétiques
- Exploiter l'énergie solaire en équipant les toits et les parkings de systèmes photovoltaïques
- Aménager de nouveaux sites sur des friches industrielles
- Supprimer progressivement les chaudières et passer aux pompes à chaleur
- Concevoir et mettre en place des espaces verts sans irrigation
- Utilisation de solutions écologiques et perméables pour les parkings
- Promouvoir l'utilisation de la mobilité douce et des transports en commun pour les employés
- Installation de bornes de recharge pour véhicules électriques afin de favoriser ce type de véhicules

Pas de marche au ralenti

L'utilisation des moteurs à combustion interne est la principale source de pollution atmosphérique et d'émissions de gaz à effet de serre dans les opérations logistiques. Les centres logistiques sont à la fois le point de départ et/ou d'arrivée des flux logistiques et constituent un lieu de concentration de véhicules, et donc de pollution. Interdire la marche au ralenti, c'est-à-dire laisser les véhicules tourner à l'arrêt, est un moyen simple et efficace d'éviter la

pollution dans les centres logistiques. Par conséquent, dans les centres logistiques gérés par Kering et ses fournisseurs, les entrepôts doivent :

- Interdire la marche au ralenti
- Mettre en place des programmes de sensibilisation spécifiques (par exemple, des affiches) sur site.
- Veiller à ce qu'un programme de contrôle soit en place pour surveiller et faire respecter cette pratique.

PRATIQUES ENCOURAGEES

Logistique à énergie positive

Tous les entrepôts sont encouragés à mettre en place des mesures visant à atteindre une énergie positive nette sur leurs sites logistiques, en :

- Augmentant la part de la consommation d'énergie provenant de sources renouvelables en produisant sur place de l'énergie renouvelable qui égale ou dépasse les besoins énergétiques de l'entrepôt
- Mettant en place une flotte de véhicules 100 % électriques utilisés au sein du site logistique
- Équipant les quais de chargement et les parkings de bornes de recharge pour véhicules
- Intégrant un projet de mur végétal ou de toiture végétalisée pour favoriser la réduction de la chaleur et le bien-être
- Mettant en place une gestion écologique pour optimiser la performance énergétique des équipements de ventilation, de climatisation et de chauffage de l'installation, ainsi que de l'éclairage LED
- Menant régulièrement des activités de réduction de la consommation d'énergie afin de mettre en place des mesures d'économie d'énergie

Réduction des déchets liés au commerce électronique

Alors que la part des ventes en ligne continue d'augmenter et prend une place de plus en plus importante dans les canaux de distribution, il convient de rechercher et de développer en permanence des solutions durables pour les opérations de commerce électronique. Les entrepôts sont encouragés à développer des solutions innovantes pour réduire les déchets liés au commerce électronique. Ils doivent adopter un état d'esprit flexible et ouvert face aux activités disruptives dans le domaine de la logistique, telles que la logistique inverse et les emballages réutilisables.

Réduction des déchets d'emballage

Les partenaires de stockage sont encouragés à développer des solutions d'emballage innovantes pour réduire les déchets. Les nouvelles solutions d'emballage doivent viser à :

- Réduire le volume et les quantités d'emballages utilisés
- La mise en place de programmes de réutilisation des emballages

Certification

Les entrepôts sont encouragés à obtenir une certification reconnue pour leurs processus aux niveaux mondial, régional ou national en matière de durabilité et de responsabilité sociale. Une évaluation par une tierce partie du fournisseur et/ou du produit est préférable aux auto-évaluations ou aux auto-déclarations. Le système de certification ISO 14001 est reconnu comme une valeur ajoutée évidente et garantit la mise en œuvre d'un système de gestion environnementale approprié. Au-delà des aspects environnementaux, la certification ISO 9001 pour les systèmes de gestion de la qualité, la certification ISO 45001 pour la santé, la sécurité et l'environnement (HSE) et la certification SA8000 pour la responsabilité sociale sont fortement recommandées.

Objectifs fondés sur la science pour le climat

Les partenaires de stockage doivent fixer des objectifs climatiques alignés sur l'initiative Science Based Targets (SBTi), un partenariat entre le CDP, le Pacte mondial des Nations unies, le World Resources Institute (WRI) et le Fonds mondial pour la nature (WWF). Dans le cadre de cette initiative, les entreprises désireuses de jouer leur rôle dans la lutte contre le changement climatique s'engagent à réduire leurs émissions de scope 1 et scope 2, avec des objectifs intermédiaires et finaux clairs visant à réduire leurs émissions de gaz à effet de serre. La SBTi a récemment mis au point une démarche simplifiée pour les petites et moyennes entreprises, adaptée à la taille des partenaires logistiques de Kering, qui offre une reconnaissance externe des efforts déployés.

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Atteindre une certification LEED à 100 % (or ou platine) pour les bureaux du Groupe (y compris ceux implantés dans des entrepôts) d'ici 2035.



Atteindre 100 % d'électricité issue de sources renouvelables pour tous les sites, y compris les entrepôts, à partir de 2022.



Éliminer les plastiques à usage unique à partir de 2025.

K E R I N G



T R A N S P O R T

OBJECTIF

Kering s'engage à fournir aux Maisons un accès rapide à ses produits. Le transport est une activité clé qui doit être efficace, fiable et agile.

Au niveau du Groupe, le transport de marchandises représente généralement environ 6 à 9 % des émissions totales de GES. En raison des exigences de livraison rapide propres au secteur du luxe, les activités logistiques du Groupe s'effectuent principalement par fret aérien et routier. Si le fret aérien est le mode de transport le plus émetteur de CO₂, le fret routier, en particulier lors du dernier kilomètre de livraison, nécessite également une attention particulière. Cette dernière étape contribue à plusieurs externalités négatives, notamment la pollution atmosphérique, le bruit, les accidents et les embouteillages, ainsi qu'à des problèmes respiratoires pouvant affecter la santé et la vie quotidienne des personnes.

CHAMP D'APPLICATION

Ce standard s'applique à tous les mouvements de marchandises de Kering ou de ses Maisons.

Il inclut les expéditions BtoB et BtoC :

- D'un entrepôt à un autre, vers un magasin ou vers les clients finaux,
- D'un magasin à un autre,
- Les livraisons du dernier kilomètre vers les magasins et les clients finaux,
- Les expéditions liées au commerce électronique,
- Les expéditions hors marchandises,
- Et les flux inversés liés aux retours de marchandises.

EXIGENCES OBLIGATOIRES

Outre les exigences énumérées dans l'introduction générale, le Standard Kering relatif au transport impose aux fournisseurs de respecter les exigences obligatoires suivantes :

Feuille de route pour la réduction des GES

Les transitaires doivent s'engager à atteindre les objectifs de réduction des émissions conformément aux engagements de Kering et sont invités à contribuer de manière proactive à l'élaboration de leur stratégie de développement durable. Ils doivent mettre en place un plan efficace de réduction des émissions de CO₂e et le partager avec Kering.

Feuille de route pour la réduction des GES

Pour chaque expédition, les fournisseurs doivent déclarer les émissions de GES associées.

Chaque mois, les fournisseurs doivent fournir à Kering des rapports sur leurs performances environnementales, comprenant les éléments suivants :

- Moyens de transport choisis
- Identification du meilleur itinéraire disponible
- Émissions de GES générées

Chaque année, les fournisseurs sont invités à contribuer au rapport environnemental annuel du Groupe en partageant leur rapport sur les émissions de gaz à effet de serre, conformément à la norme internationale EN16258 ou ISO 14083.

Le rapport doit inclure les éléments suivants :

- Maison
- Date
- Transporteur
- Canal
- Flux
- Publicité/Sans publicité
- Type de transport
- Pays d'origine
- Pays de destination
- Poids brut (kg)
- Distance totale (km)
- Poids brut multiplié par la distance (t.km)
- CO2 total (WTW)
- Unité de mesure
- Pièces (Qté)
- Source des données
- Méthode de calcul

Emballages conformes

Le choix de l'emballage doit être conforme au Standard Kering en matière d'emballage, et les emballages en plastique à usage unique doivent être progressivement supprimés. Une forte préférence est accordée aux pratiques circulaires telles que la réutilisation des palettes et des cartons.

Spécifications de la flotte

Les transitaires sont tenus de veiller à ce que leur flotte respecte les spécifications suivantes :

| Spécifications des véhicules | Équipement/services supplémentaires requis |
|---|--|
| Camion de 60 ou 80 m ³ | Remorque équipée pour le chargement de vêtements suspendus |
| Fourgon de 10 ou 20 m ³ | Hayon élévateur |
| Fourgon blindé (à titre exceptionnel) | Rideau ou portes (pour enlèvement à Trecate CWH) |
| Remorque fourgon | Transpalette |
| Les camions à double plancher ne sont pas autorisés | Double conducteur |
| Conforme à la norme Euro 6 (ou équivalent) | |

PRATIQUES ENCOURAGÉES

Mesures de réduction des émissions

Les transitaires et les équipes logistiques sont encouragés à réaliser des réductions mesurables des émissions en mettant en œuvre des actions concrètes. Les pratiques encouragées sont les suivantes :

- Passer du transport aérien à des modes de transport à plus faibles émissions de carbone (par exemple, le transport maritime ou ferroviaire) chaque fois que cela est possible et avec l'accord de la maison
- Éviter et réduire les émissions grâce à l'optimisation des itinéraires
- L'électrification des transports
- Améliorer le rendement énergétique des camions et des avions
- Mieux remplir les caisses et les conteneurs
- Étudier les programmes de carburants aériens durables

Les Maisons, les fournisseurs et les transitaires doivent identifier et sélectionner les moyens de transport les plus performants et générant le moins d'émissions, en fonction des besoins de l'entreprise. Les alternatives au transport aérien doivent être sérieusement envisagées pour la logistique inverse et les expéditions de marchandises non urgentes, telles que les articles de déstockage, les articles à rotation lente et/ou les articles reportés.

Les transporteurs et les transitaires doivent garantir la flexibilité de leurs flottes afin de proposer des véhicules moins polluants tout en s'adaptant à l'évolution des prévisions.

Pour les émissions restantes « difficiles à réduire », les transitaires et les fournisseurs peuvent les compenser par des initiatives solides qui doivent être examinées et validées avec Kering afin de s'assurer qu'elles sont conformes à ses standards.

Nouvelles technologies et modèles économiques alternatifs

Les fournisseurs sont encouragés à faire preuve d'une plus grande audace et à identifier des solutions de transport et des modèles économiques alternatifs. Kering attend de ses fournisseurs qu'ils proposent des solutions d'innovation technique, suggèrent un projet pilote pour les tester, puis les mettent en œuvre à grande échelle.

Voici quelques solutions innovantes à envisager :

- Un service durable sur mesure, en particulier pour le commerce électronique, offrant une visibilité totale sur les différentes options écologiques pour les livraisons
- Une meilleure saturation sur les longs trajets, comme alternative au service en un jour
- La collecte des emballages auprès du client final
- Des technologies de veille économique et des infrastructures numériques, telles que la preuve de livraison électronique et le regroupement intelligent des commandes pour réduire le nombre de livraisons ou optimiser les itinéraires

Alternatives pour les livraisons du dernier kilomètre

Afin de contribuer à l'amélioration des conditions de vie dans les zones urbaines et les communautés, de réduire les effets négatifs et de surmonter les contraintes susceptibles de limiter la qualité et la rapidité du service, les fournisseurs sont vivement encouragés à mettre en place des services de livraison 100 % électriques et d'autres alternatives à faibles émissions.

Réduction des déchets d'emballage

Les transitaires sont encouragés à développer des solutions d'emballage innovantes pour réduire les déchets. Les nouvelles solutions d'emballage doivent viser à :

- Réduire le volume et les quantités d'emballages utilisés
- Mettre en place des programmes de réutilisation des emballages
- Remplacer les emballages en plastique par des matériaux recyclables. Lorsque le plastique reste indispensable, utiliser des matériaux recyclables et éviter le plastique biodégradable ou compostable

Certification

Les fournisseurs sont encouragés à disposer d'une certification reconnue de leurs processus au niveau mondial, régional ou national en matière de développement durable et de responsabilité sociale. Les standards répertoriés dans la section « STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS » sont vivement recommandés.

Objectifs climatiques fondés sur la science

Les fournisseurs/partenaires doivent fixer des objectifs climatiques alignés sur l'initiative Science Based Targets (SBTi), un partenariat entre le CDP, le Pacte mondial des Nations Unies, le World Resources Institute (WRI) et le Fonds mondial pour la nature (WWF). Dans le cadre de cette initiative, les entreprises désireuses de jouer leur rôle dans la lutte contre le changement climatique s'engagent à réduire leurs émissions de GES, avec des objectifs intermédiaires et finaux clairs. La SBTi a récemment mis au point une démarche simplifiée pour les petites et moyennes entreprises, adaptée à la taille des fournisseurs de Kering et offrant une reconnaissance externe des efforts déployés par ces derniers.

STANDARDS ET CERTIFICATIONS RECONNUS

| Domaine | Standard/Certification |
|----------------------------------|------------------------|
| Évaluation des émissions de GES | ISO 14083 |
| Gestion environnementale | ISO 14001 |
| Gestion de la qualité | ISO 9001 |
| Gestion de l'énergie | ISO 50001 |
| Santé, sécurité et environnement | ISO 45001 |
| Responsabilité sociale | SA 8000 |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Réduire les émissions de scope 3 liées à l'industrie de 54,6 %.



Atteindre 95 % de marchandises non destinées à la vente transportées par voie maritime d'ici 2035.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

**SELON L'EP&L DE KERING, LES TRANSPORTS REPRÉSENTENT :
DE L'ENSEMBLE DES ACTIVITÉS DE KERING :**



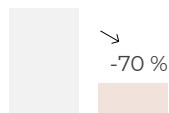
~ **6 %** des émissions de GES (tCO2e)

PRIVILEGIER LE FRET MARITIME AU FRET AERIEN RÉDUIT



les émissions de GES de plus de **90 %**

LE PASSAGE AUX VEHICULES ELECTRIQUES POUR LA LIVRAISON DU DERNIER KILOMETRE RÉDUIT



les émissions de GES d'environ **70 %**

K E R I N G



GUIDES COMPLÉMENTAIRES AUX
STANDARDS KERING

The background of the entire page is a close-up, top-down view of numerous rolls of paper and fabric. The rolls are of various sizes and are arranged in a somewhat chaotic but dense pattern. The colors range from light beige and off-white to a darker, muted brown. The texture of the paper and fabric is visible, showing the layered edges of the rolls. The lighting is soft and even, highlighting the natural fibers and the way the rolls are stacked.

K E R I N G



GUIDE RELATIF À LA CIRCULARITÉ

OBJECTIF

S'éloigner du modèle conventionnel « extraire-fabriquer-jeter » nécessite de repenser la manière dont les produits sont conçus, utilisés et traités en fin de vie. En privilégiant la durabilité, la réutilisation et l'efficacité des ressources, nous pouvons réduire notre dépendance aux matières premières vierges, diminuer les volumes de production et minimiser les déchets.

L'approche de Kering en matière de circularité vise à préserver la valeur et la fonctionnalité maximales tout au long du cycle de vie d'un produit et s'articule autour d'une hiérarchie claire d'actions :

- Au niveau des produits : concevoir des produits écologiques axés sur la durabilité, la réparabilité et la recyclabilité.
- Au niveau des Maisons : mise en œuvre de plans d'action circulaires dans la pratique et à grande échelle pour favoriser la longévité des produits grâce à une gestion responsable, à des réparations accessibles, à des modèles économiques circulaires et à des processus de revalorisation.

Ces principes visent à favoriser l'innovation, et non à la restreindre, reflétant ainsi l'engagement de Kering en faveur de la créativité, du savoir-faire, de la qualité et de la longévité. Ils s'appuient sur trois guides pratiques :

- Liste de contrôle pour l'éco-conception des produits
- Plan d'action : la durabilité en pratique
- Plan d'action : gestion de fin de vie

CHAMP D'APPLICATION

Ces lignes directrices soutiennent l'application des principes de l'économie circulaire à tous les produits finis des différentes divisions de Kering, notamment le prêt-à-porter, la maroquinerie, la mode et les accessoires, ainsi que les lunettes. Elles s'alignent également sur des référentiels internationaux tels que la norme ISO 59004:2024. Des recommandations spécifiques concernant les emballages et les supports visuels sont disponibles séparément dans les Standards Kering, qui reflètent l'engagement de Kering à intégrer la circularité tout au long du cycle de vie des produits.

LISTE DE CONTROLE POUR L'ECO- CONCEPTION DES PRODUITS

Jusqu'à 80 % de l'impact environnemental d'un produit est déterminé lors de la phase de conception. Pour les Maisons de luxe, il s'agit d'une opportunité cruciale d'ancrer la durabilité, non seulement à travers des matériaux résistants et un savoir-faire artisanal, mais aussi en favorisant un attachement émotionnel et une pertinence intemporelle. En concevant des produits faciles à entretenir, à réparer, à réutiliser et à chérir au fil du temps, les Maisons peuvent s'assurer qu'ils seront conservés, valorisés et transmis.

Concevoir pour la durabilité

Aborder la durabilité de manière holistique

Les produits doivent être conçus pour durer, ce qui nécessite une approche holistique de la durabilité comportant deux dimensions complémentaires (voir *ENCADRÉ 1*) :

- Durabilité intrinsèque : capacité d'un produit à résister à l'usure. Elle peut être testée et mesurée tant au niveau des matériaux que du produit fini.
- Durabilité extrinsèque : valeur perçue et attrait d'un produit au fil du temps, influencés par les habitudes des utilisateurs, les tendances de la mode, l'ajustement ou l'attachement émotionnel. Cette dimension est plus subjective et plus difficile à quantifier que la dimension intrinsèque.

Source : Centre commun de recherche de la Commission européenne

Les marques doivent tenir compte de ces deux aspects lors de la conception, afin de garantir que les vêtements offrent des performances fiables tout en conservant leur attrait au fil du temps.

Améliorer la durabilité intrinsèque

Considérations relatives à la conception des textiles :

- Choisir des matériaux de haute qualité dont la résistance à l'usure, à l'abrasion et aux contraintes a été prouvée.
- Appliquer des finitions fonctionnelles pour éviter les taches, les odeurs ou l'humidité.
- Renforcez les zones sujettes aux contraintes à l'aide de diverses techniques (par exemple, en ajoutant une double couture à l'ouverture d'une poche pour éviter qu'elle ne se déchire).

Kering encourage les Maisons à réaliser les tests sur les vêtements détaillés dans les protocoles d'essais de durabilité de l'Annexe V *Product Environmental Footprint Category Rules (PEFCR) Apparel and Footwear V3.1*.

Améliorer la durabilité extrinsèque

Le design peut également influencer la durée pendant laquelle un consommateur souhaite conserver et utiliser un produit.

Les actions recommandées comprennent :

- Créer des styles intemporels et adaptables
- Favoriser le lien émotionnel grâce à la personnalisation ou à des fonctionnalités sur mesure
- Intégrer des éléments de marque reconnaissables ou un savoir-faire artisanal qui renforcent la valeur perçue

Concevoir dans une optique de réparabilité

Les maisons doivent concevoir leurs produits en tenant compte de la réparabilité, en veillant à ce que tant la construction que les matériaux utilisés facilitent les réparations et en utilisant autant que possible des pièces standardisées (par exemple, boutons, fermetures à glissière) pour permettre un remplacement aisé. Cette approche exige également des maisons qu'elles anticipent les dysfonctionnements courants et proposent des solutions accessibles pour les problèmes fréquents.

Considérations de conception pour les textiles :

| FINITIONS | COUTURES | CHOIX DES MATÉRIAUX |
|---|--|--|
| Les garnitures standard facilitent les réparations, car elles sont plus accessibles et interchangeables. | Les coutures complexes et les marges de couture réduites compliquent les réparations. | Les matériaux délicats sont plus difficiles à réparer ; les matériaux robustes durent plus longtemps. Le même raisonnement s'applique aux structures en tissu. |
| <ul style="list-style-type: none"> ☑ Proposez des pièces de rechange à la demande. ☑ Prévoyez les besoins saisonniers en pièces de rechange. ⦿ Proposez des alternatives lorsque les pièces d'origine ne sont pas disponibles. | <ul style="list-style-type: none"> ☑ Prévoyez des marges de couture généreuses. ⚠ Évitez les points de selle, les coutures en croix et les ourlets invisibles : ils sont difficiles à ouvrir. ⦿ Concevez des coutures faciles à démonter. | <ul style="list-style-type: none"> ☑ Choisissez des matériaux robustes et faciles à réparer. ⚠ Identifiez à l'avance les zones soumises à de fortes contraintes. |

Considérations de conception pour les lunettes :

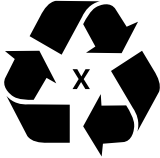
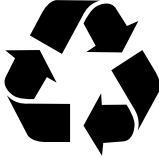
Les conceptions doivent permettre un démontage facile des lunettes pour des réparations ciblées, par exemple en utilisant des composants vissés (et non collés) permettant de remplacer des pièces individuelles.

Fournir des pièces de rechange aux consommateurs et aux détaillants pour remplacer les composants endommagés.

Source : *Lunettes certifiées durables par l'ANFAO*

Conception axée sur la recyclabilité

Même en déployant tous les efforts possibles pour prolonger leur durée de vie, les produits finissent par arriver en fin de vie. Une conception axée sur la recyclabilité garantit que les produits et leurs composants peuvent être efficacement recyclés en fin de vie. Il est essentiel de ne pas confondre recyclabilité et teneur en matériaux recyclés.

| PHASE D'APPROVISIONNEMENT CONTENU RECYCLÉ | PHASE DE FIN DE VIE PRODUIT RECYCLABLE |
|--|---|
|  <p>Un produit contenant « x » % de matériaux recyclés n'est pas automatiquement recyclable</p> |  <p>Un produit recyclable ne contient pas nécessairement de matériaux recyclés</p> |

Application dans le secteur du textile et de la chaussure

Dans le domaine de la mode, concevoir dans une optique de recyclabilité implique de faire des choix réfléchis qui facilitent le processus de recyclage. Les décisions prises lors de la phase de conception peuvent avoir un impact considérable sur l'efficacité avec laquelle un produit peut être recyclé :

Considérations de conception pour les composants internes des textiles (doublures et renforts) :

| COMPOSITION DES MATÉRIAUX | IMPRESSION ET FINITION | STRUCTURE ET COULEUR DU TISSU |
|--|---|--|
| <p>CONSEILS</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Privilégiez les conceptions mono-matériau ✓ Réduisez au minimum le nombre de types de matériaux utilisés dans un produit ⚠ Évitez les fils métalliques ⚠ Limitez la teneur en élasthanne à moins de 5 % | <p>CONSEILS</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Privilégiez l'impression par rongage ou l'impression numérique ✓ Privilégier les colorants à base d'eau ✓ N'appliquer que les finitions fonctionnelles indispensables | <p>CONSEILS</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Privilégier les tissages unis ✓ Privilégier les tissus monocouches ✓ Privilégier le monochrome |

Considérations de conception pour les composants textiles externes (tissus de surface et garnitures) :

| ANNEXES | INFORMATIONS | ÉLÉMENTS FONCTIONNELS | ACCESSOIRES DÉCORATIFS |
|--|---|--|--|
| <p>CONSEILS</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Regroupez les éléments externes dans une même zone pour faciliter leur retrait ⌚ Concevez toutes les fixations de manière à ce qu'elles soient facilement détachables | <p>CONSEILS</p> <ul style="list-style-type: none"> ⌚ Concevez les éléments tels que les puces RFID et les étiquettes d'entretien de manière à faciliter leur retrait ✓ Veillez à assurer une communication claire et accessible de la composition des matériaux | <p>CONSEILS</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Utilisez le même matériau que le tissu principal, dans la mesure du possible ✓ Réduire au minimum les matériaux supplémentaires | <p>CONSEILS</p> <ul style="list-style-type: none"> ⚠ Évitez les ornements superflus ⌚ S'ils sont inclus, concevez-les de manière à ce qu'ils soient facilement détachables |

Considérations relatives à la conception des chaussures :

| TIGE | SEMELLE EXTÉRIEURE | PRODUIT FINAL |
|---|--|--|
| CONSEILS | CONSEILS | CONSEILS |
| <ul style="list-style-type: none"> ☑ Privilégiez les matériaux ⚠ Évitez les revêtements ⚠ Évitez les ajouts décoratifs (par exemple, perles, broderies, etc.) qui compliquent le tri en fin de vie | <ul style="list-style-type: none"> ☑ Concevoir la semelle comme un matériau unique et une pièce unique ☑ Privilégiez l'assemblage de la tige et de la semelle à l'aide de colle ou de fils thermofusibles, à condition que cela n'affecte pas la durabilité du produit ⚠ Évitez les éléments décoratifs | <ul style="list-style-type: none"> ☑ Assurer la traçabilité et la communication de la composition des matériaux tout au long du cycle de vie du produit |

Sources : Guide de bonnes pratiques de conception en vue du recyclage des textiles, Guide de bonnes pratiques de conception en vue du recyclage des chaussures, Refashion, janvier 2025

Application aux lunettes

Pour les étuis à lunettes, la recyclabilité est évaluée en fonction de leur acceptabilité au sein des filières de recyclage des déchets. Cela implique de calculer le pourcentage de matière première recyclable à l'aide de la formule suivante :

$$\% \text{ matière recyclable} = \left(\frac{\text{masse de matière recyclable}}{\text{masse de l'emballage}} \right) \times 100$$

Source : Lunettes certifiées durables par l'ANFAO

Kering encourage la conception d'étuis démontables et recyclables à au moins 75 %, avec pour objectif de progresser vers l'utilisation de matériaux recyclables uniques pour une durabilité optimale.

Kering applique également ses directives internes d'éco-conception aux étuis de lunettes et aux éléments associés, notamment les pochettes, les chiffons de nettoyage, les autocollants, les étiquettes volantes et les dépliants.

Considérations de conception pour les étuis à lunettes :

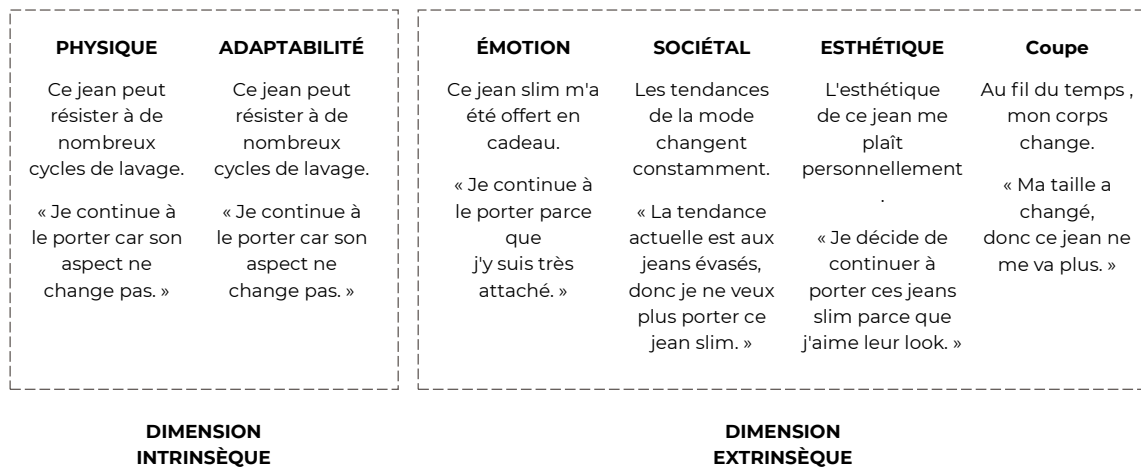
| MATÉRIAUX ET COMPOSANTS | STRUCTURE |
|---|--|
| CONSEILS | CONSEILS |
| <ul style="list-style-type: none"> ☑ Privilégiez les conceptions mono-matériau ☑ Veillez à ce que les composants soient clairement étiquetés ⚠ Évitez d'utiliser du métal ; si l'utilisation de métal est nécessaire pour la structure interne du boîtier, privilégiez des matériaux métalliques | <ul style="list-style-type: none"> ☑ Privilégiez les fermetures à emboîtement ou à rabat ☑ Concevez des systèmes faciles à démonter ⚠ Évitez l'utilisation d'aimants, qui reposent sur des métaux de terres rares |

Considérations de conception pour les éléments associés à l'emballage des lunettes :

| MATÉRIAUX ET COMPOSANTS | IMPRESSION ET FINITION | COULEUR |
|--|--|--|
| CONSEILS | CONSEILS | CONSEILS |
| <ul style="list-style-type: none"> ☑ Utilisez le même matériau que pour le corps principal ☑ Supprimez les éléments superflus (par exemple, sachet en plastique, pochettes supplémentaires, autocollants, notices d'utilisation, etc.) | <ul style="list-style-type: none"> ☑ N'imprimez que les informations et le logo nécessaires ⚠ Pas de films opaques ⚠ Pas de pelliculage plastique ou métallisé ⚠ Pas de marquage à chaud ⚠ Évitez les tissus teintés en masse | <ul style="list-style-type: none"> ☑ Privilégiez les couleurs claires ⚠ Ne pas utiliser de pigment noir de carbone ⚠ Éviter les encres métallisées et utiliser des encres à base d'eau ou végétales sans risque de bavure |

ENCADRÉ 1 : DÉFINITION DE LA DURABILITÉ HOLISTIQUE

La durabilité holistique peut être définie par ses deux dimensions, intrinsèque et extrinsèque. Pour chacune de ces dimensions, nous pouvons citer des éléments qui influencent les deux dimensions de la durabilité :



Source : « Different dimensions of Durability in the luxury fashion industry: An analysis Framework to Conduct a Literature Review » (Vanacker et al., 2022).

PLAN D'ACTION : LA DURABILITE EN PRATIQUE

Dans la pratique, la durabilité va au-delà de la conception des produits et des matériaux pour inclure des facteurs tels que la durabilité extrinsèque, l'entretien, la réparation et des modèles commerciaux innovants comme la remise à neuf, les programmes de reprise, le suivi du cycle de vie des produits et les services de location. Ces stratégies contribuent à prolonger l'utilisation des produits, à maintenir leur valeur de revente et à renforcer la circularité.

Renforcer la durabilité extrinsèque par le biais de pratiques marketing et commerciales

Afin de favoriser la longévité des produits et de réduire l'impact environnemental, les maisons sont encouragées à aligner leurs stratégies marketing et commerciales sur les principes suivants :

- Rationaliser l'offre de produits et prolonger la durée de vente. Privilégier les collections ciblées et réduire le renouvellement des stocks afin de renforcer la valeur perçue au fil du temps. Maintenir des assortiments permanents ou des pièces de transition (par exemple, les lignes « vestiaire ») pour ancrer l'attrait des produits au-delà des saisons.
- Promouvoir la traçabilité et la transparence des produits. Communiquer des informations claires sur l'origine, les matériaux et l'entretien.

Tirer parti des passeports numériques des produits (DPP) pour communiquer les instructions d'entretien et de réparation, encourageant ainsi une utilisation responsable et une durée de vie plus longue des produits.

- Limiter les taux de remise moyens. Éviter les démarques excessives qui diminuent la valeur perçue des produits et conduisent à une obsolescence prématurée. Préserver la cohérence des prix pour soutenir l'attrait à long terme.
- Explorer les modèles à la demande ou sur commande. Aligner la production sur la demande réelle afin de réduire les surstocks et d'encourager des comportements d'achat plus réfléchis.

Sources : PEFCR, Ecobalyse, projet sur la durabilité extrinsèque mené par la Fédération de la Mode Circulaire

Fournir des instructions d'entretien claires et durables

Veiller à ce que les étiquettes d'entretien mettent en avant à la fois les performances et le faible impact environnemental :

- Fournir des étiquettes d'entretien claires et précises contenant des instructions qui favorisent un nettoyage, un stockage et une utilisation durables.
- Promouvoir des pratiques à faible impact (par exemple, laver à basse température, sécher à l'air libre, limiter le nettoyage à sec).
- Utiliser des outils tels que les QR codes ou les plateformes d'entretien numériques pour aider les clients à mieux comprendre les instructions des étiquettes d'entretien et proposer des guides étape par étape.

Sources : Fondation Ellen MacArthur, McKinsey & Company, Global Fashion Agenda

Communiquer les droits de réparation au point de vente

Rendez les informations relatives à la réparation visibles et exploitables dès l'achat :

- Communiquer clairement les conditions de garantie (minimum 2 ans), tout en visant à étendre la couverture jusqu'à une garantie à vie, comme l'illustre le « Certificate of Craft » de Bottega Veneta.
- Expliquez quelles réparations nécessitent l'intervention d'un professionnel et lesquelles peuvent être effectuées par le client avec des conseils.
- Fournir des répertoires ou des cartes des points de réparation en ligne et hors ligne.
- Répertorier les pièces de rechange disponibles et garantir un accès facile aux composants essentiels.

Sources : Directive (UE) 2019/771, ReFashion

Favoriser la réutilisation : produits durables et modèles économiques innovants

L'optimisation de la durabilité intrinsèque et extrinsèque permettra de créer des vêtements durables, pouvant être utilisés par plusieurs personnes. La promotion de modèles économiques alternatifs, tels que la revente et la location, augmente encore les possibilités de réutilisation et de prolongation de la durée de vie des produits.

Pour développer un modèle économique circulaire, une marque de mode doit adapter ses stratégies de produit et d'exploitation en conséquence :

- La conception des produits doit privilégier la durabilité, la réparabilité et la traçabilité, permettant ainsi plusieurs cycles de vie grâce à la remise en état ou à la refonte esthétique. Un étiquetage clair et une construction modulaire soutiennent cette approche.
- Un système de logistique inverse est essentiel pour gérer la reprise des produits, le contrôle qualité, le nettoyage, la réparation et le stockage, tout en minimisant l'impact environnemental grâce à un transport optimisé.
- Les outils numériques sont essentiels : des plateformes d'inventaire prenant en charge les produits à cycles de vie multiples, le suivi du cycle de vie des produits (par exemple, RFID, DPP) et des interfaces conviviales pour la réservation, les retours ou le paiement à l'usage.
- L'expérience client doit mettre l'accent sur la qualité du service, la transparence et les avantages en matière de durabilité, avec des programmes de fidélité liés au retour des produits ou à l'engagement circulaire.
- Un modèle économique clair doit être défini : la location peut être basée sur un abonnement ou un paiement à l'utilisation, tandis que la revente peut s'effectuer via la vente directe, des modèles de commission ou des incitations à la reprise. Le calcul de la valeur résiduelle est essentiel.

Enfin, l'alignement interne est essentiel : former les équipes de toutes les fonctions, intégrer la circularité dans les feuilles de route RSE et collaborer avec des partenaires pour développer les opérations.

PLAN D'ACTION : GESTION DE FIN DE VIE

Les Maisons sont encouragées à mettre en œuvre des stratégies complémentaires tout au long de la chaîne de valeur, prévention, réutilisation, surcyclage et recyclage, afin de minimiser les déchets et de réduire la dépendance aux matières premières vierges. Ces stratégies doivent se traduire par des décisions opérationnelles concrètes pour la gestion des matériaux inutilisés, des produits invendus, des chutes de production et des produits finis en fin de vie.

Kering n'autorise pas la destruction de ces matériaux ou produits. Par destruction, nous entendons :

- Combustibles solides de récupération (CSR)
- Biochar ou pyrolyse
- L'incinération, même si elle permet de récupérer de l'énergie
- Mise en décharge

Les Maisons peuvent mettre en œuvre les mesures suivantes pour éviter la destruction. Ces mesures (présentées dans l'encadrée 2 : « Hiérarchisation des mesures ») sont classées par ordre croissant d'impact environnemental :

Prévention des déchets

Conformément au principe selon lequel « le meilleur déchet est celui qui n'existe pas », les Maisons devraient s'attacher à prévenir la production de déchets avant qu'elle ne se produise.

Exemples concrets :

- Ajuster les plans de coupe pour réduire les chutes lors de la production (par exemple, optimisation des patrons pour le cuir ou les textiles).
- Utiliser des prévisions de ventes améliorées et des cycles de réapprovisionnement plus courts pour limiter les stocks invendus en fin de saison.
- Éliminer les produits invendus ou endommagés, ainsi que les matériaux inutilisés, avant qu'ils ne deviennent des déchets, par le biais :
 - Des ventes internes réservées aux proches ou aux employés
 - Des ventes à des grossistes
 - Des dons à des partenaires certifiés, sur la base d'un inventaire interne permettant d'identifier les produits pouvant être anonymisés avant le don

Réutilisation

La réutilisation désigne la deuxième (et les suivantes) vie des produits qui ont déjà été utilisés par les consommateurs.

Exemples concrets :

- La collecte de produits usagés auprès des clients finaux par le biais de partenariats de revente en tant que service (par exemple, des plateformes de revente certifiées).
- Mise en œuvre de processus de nettoyage, de remise à neuf et de réparation pour restaurer la fonctionnalité et la qualité de revente.

Surcyclage ou reconditionnement

Le surcyclage (également appelé refabrication) est le processus consistant à transformer des matériaux qui seraient autrement mis au rebut en nouveaux produits ayant une valeur fonctionnelle ou perçue égale ou supérieure. Cela implique généralement des opérations de démontage et de retravail telles que :

- La recoloration, la réimpression ou l'ajout d'éléments décoratifs
- Le réassemblage de composants provenant de produits existants pour former de nouveaux articles

Deux scénarios sont possibles : soit le produit conserve sa fonction d'origine (par exemple, une chaussure redevient une chaussure), soit il est réorienté vers une nouvelle utilisation (par exemple, un pantalon devient un sac à main).

Kering ne considère pas l'utilisation de matières premières pré-consommation internes (par exemple, des matériaux inutilisés provenant de collections précédentes) comme de la réutilisation ou du surcyclage. Ces matériaux relèvent des pratiques de gestion et d'optimisation des stocks plutôt que des stratégies circulaires de fin de vie.

Parmi les exemples typiques et les leviers opérationnels, on peut citer :

- Exploiter les stocks internes pour identifier les produits adaptés à la refabrication
- Développer des capacités de conception et de production pour des pièces sur cyclées en petites séries ou en exemplaire unique, tout en garantissant l'anonymisation des produits
- Développer des pièces en édition limitée à partir de vêtements post-consommation tout en s'assurant de la traçabilité des matières premières pour gérer les risques de conformité (par exemple, REACH, PRSL)

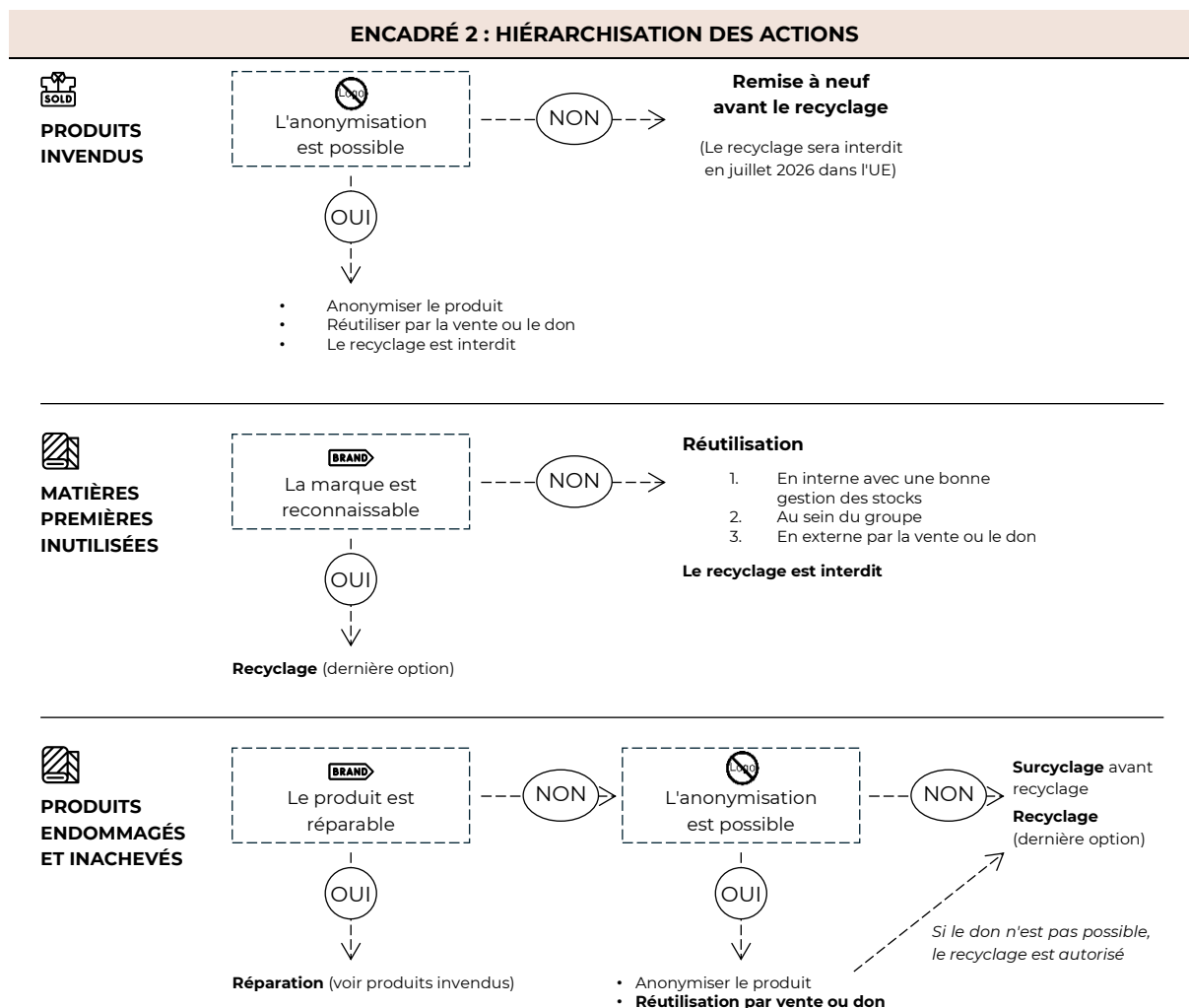
Recyclage (en dernier recours)

Le recyclage désigne la transformation d'un produit par des Processus tels que le démontage, le broyage, le défibrage, le filage ou le tissage, afin de récupérer des matériaux en vue d'une nouvelle utilisation. Il se distingue de la réutilisation ou du surcyclage en ce qu'il décompose les matériaux au niveau des fibres.

Le recyclage doit être considéré comme un dernier recours. Kering encourage ses Maisons à privilégier la durabilité et à n'envisager le recyclage que lorsque les produits ne peuvent plus être réutilisés, réparés ou sur cyclés.

Recommandations opérationnelles :

- Lorsque le recyclage est nécessaire, privilégier les systèmes en circuit fermé au sein de l'industrie de la mode ou du secteur de la lunetterie, qui permettent de conserver le plus de matériaux possibles. Éviter le downcycling, c'est-à-dire les processus qui entraînent une dégradation de la qualité des matériaux ou leur utilisation dans des applications de moindre qualité.
- Veiller à ce qu'au moins 50 % des matériaux issus du démontage des produits soient soit sur cyclés, soit recyclés.





K E R I N G



GUIDE RELATIF À L'INNOVATION

66%

Share of Profits to R&D's partner

OBJECTIF

Ce guide présente l'approche actuelle de Kering en matière d'innovation durable dans le domaine des matériaux. Dans le cadre de ce document, l'innovation en matière de matériaux englobe les activités liées à la transformation, à la traçabilité, aux tests et à l'approvisionnement des matériaux, à l'exclusion de l'innovation dans d'autres domaines de l'organisation (par exemple, le commerce, le numérique, la logistique, les services, l'expérience utilisateur).

L'industrie de la mode a connu une transformation profonde au cours de la dernière décennie, notamment dans les domaines de la durabilité et de l'innovation. Cette évolution a accéléré les progrès en matière de science des matériaux, de traitement et de fabrication.

Le développement durable reste le moteur de l'innovation chez Kering et est essentiel pour relever les défis actuels et futurs. L'innovation en matière de matériaux est non seulement cruciale pour notre stratégie climatique, mais aussi pour nos stratégies complémentaires :

- La décarbonisation grâce aux fibres régénératives et recyclées, ainsi qu'aux matériaux non fibreux de nouvelle génération.
- La biodiversité et le bien-être animal grâce à des processus de production de matières premières innovants, à des matériaux issus de l'agriculture régénératrice et à la transformation de l'approvisionnement pour des chaînes d'approvisionnement intégrées, transparentes et traçables.
- Une ambition « Water Positive » grâce à une production propre, à l'innovation en matière de transformation et à la chimie verte.
- La circularité grâce à des technologies de recyclage avancées et à des réseaux pour des systèmes en boucle fermée.
- La transparence et la traçabilité grâce à des outils numériques et des technologies de traçage (traceurs médico-légaux, traceurs d'additifs, etc.).

CHAMP D'APPLICATION

Ce guide s'adresse aux Maisons de Kering, aux fournisseurs et aux innovateurs. Il fournit des orientations sur :

- La manière dont Kering définit l'innovation en matière de matériaux
- La manière dont Kering aborde l'innovation en matière de matériaux
- La manière dont Kering gère l'innovation en matière de matériaux

Il décrit l'écosystème de Kering et les parties prenantes impliquées dans les activités d'innovation, et comprend une liste de contrôle pour l'innovation durable en matière de matériaux destinée aux Maisons et aux innovateurs.

Le guide Kering sur l'innovation doit être lu conjointement avec les standards Kering relatives aux matériaux et processus les plus étroitement liés à l'innovation proposée (voir [le Standard Kering sur les plastiques](#), [le Standard sur les matières synthétiques](#), [le Standard sur le traitement textile par voie humide et la fabrication du denim](#), etc.).

FAVORISER ET PILOTER L'INNOVATION DANS LE SECTEUR DU LUXE

Innovation durable en matière de matériaux

L'innovation en matière de matériaux est définie comme :

- Un ensemble de solutions durables et prometteuses qui n'ont pas encore atteint un stade de développement avancé ni eu d'impact à l'échelle du secteur, mais qui font appel à des ressources alternatives, à faible impact et/ou circulaires plutôt qu'à des ressources non renouvelables, préservant ainsi les ressources naturelles et la santé humaine.
- Des solutions « prêtes à l'emploi » déjà appliquées dans d'autres secteurs, à adapter aux secteurs de la mode de luxe, de la joaillerie et de la lunetterie.

Kering considère l'innovation non seulement comme un ensemble de solutions visant à atteindre des objectifs de durabilité, mais aussi comme un processus dynamique qui intègre les avancées scientifiques et technologiques au sein du système du luxe. Cela s'inscrit dans un cadre à plusieurs niveaux où des équipes dédiées évaluent, valident et soutiennent des solutions plus durables. Ces efforts sont menés en collaboration avec diverses parties

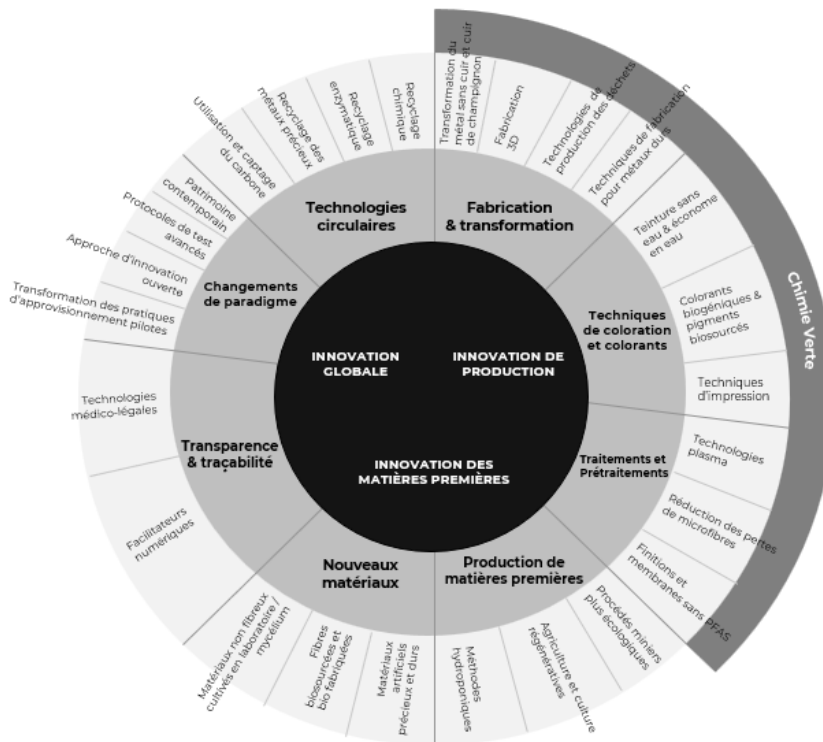
prenantes, y compris des acteurs du secteur, afin de favoriser des opportunités qui profitent aux Maisons de Kering ainsi qu'aux secteurs plus larges de la mode, de la lunetterie et de la joaillerie.

L'innovation élargit le champ du luxe en introduisant continuellement de nouveaux matériaux, Processus et technologies, aidant ainsi le secteur à évoluer au gré des attentes changeantes des consommateurs, des besoins environnementaux et des mutations culturelles.

Comme mentionné dans l'introduction générale, Kering applique le principe de précaution en privilégiant la prévention plutôt que la remédiation et en veillant à ce que les approches et les matériaux innovants et durables ne nuisent pas à l'environnement ou à la société. En tant que signataire du Pacte mondial des Nations Unies, le Groupe agit même en l'absence de certitude scientifique totale, en évaluant soigneusement les impacts, en particulier lorsque les technologies et les solutions restent expérimentales ou non éprouvées.

Ce principe guide plusieurs domaines d'innovation. En matière de nanotechnologies, seules les applications dont la sécurité pour la santé humaine et l'environnement – y compris les impacts en fin de vie – a été prouvée sont autorisées, et les fournisseurs doivent respecter le cadre de gestion des risques liés aux nanotechnologies en cas d'incertitudes. En ce qui concerne les organismes génétiquement modifiés (OGM), Kering n'autorise pas la présence de matériaux OGM dans les produits finis. Une utilisation limitée du génie génétique dans la transformation peut être acceptée uniquement lorsque des avantages environnementaux ou sociaux évidents l'emportent sur les risques potentiels et lorsqu'aucun matériau OGM ne subsiste dans le produit fini.

Le « Panorama de l'innovation » ci-dessous présente les domaines technologiques explorés par Kering à travers ses départements et ses structures dédiées :



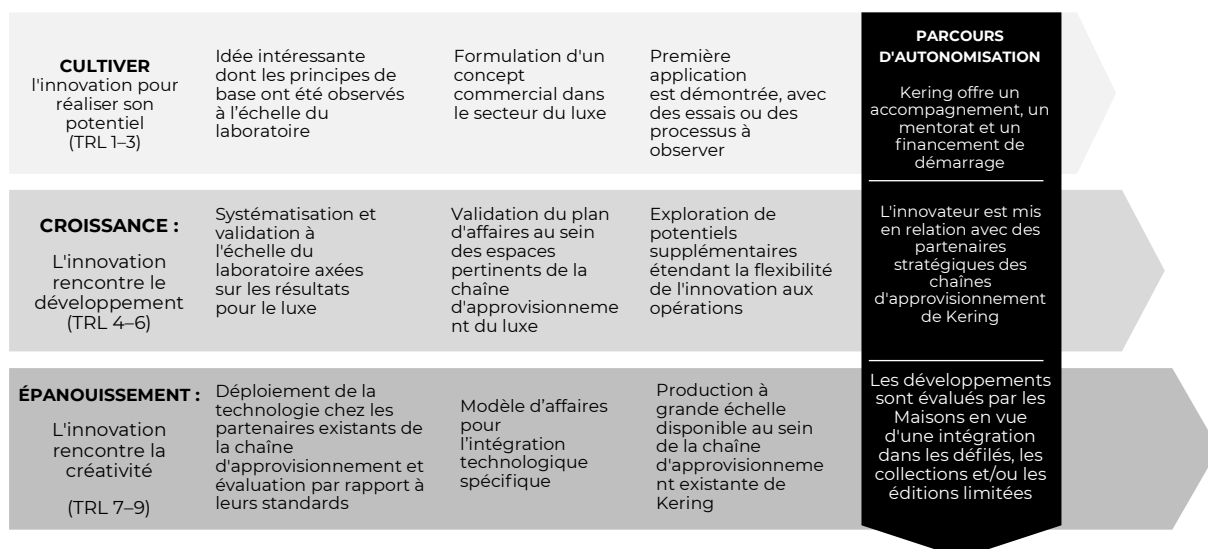
***Des innovations naissantes aux innovations à grande échelle**

Chez Kering, l'évaluation de l'innovation suit une approche interne structurée et détaillée, fondée sur les cadres des niveaux de maturité technologique (TRL) et des niveaux de maturité de l'innovation (IRL), afin de garantir que les nouvelles technologies et les nouveaux processus sont viables, durables et évolutifs. Ce cadre guide le parcours du concept à la mise en œuvre complète, à travers les phases de gestation, de croissance et d'épanouissement.

En suivant cette méthodologie, Kering s'assure que chaque innovation est minutieusement examinée et affinée avant son adoption, minimisant ainsi les risques et maximisant les chances de succès. Les étapes générales et le parcours de l'approche de Kering sont détaillés ci-dessous :



Étapes de promotion de l'innovation



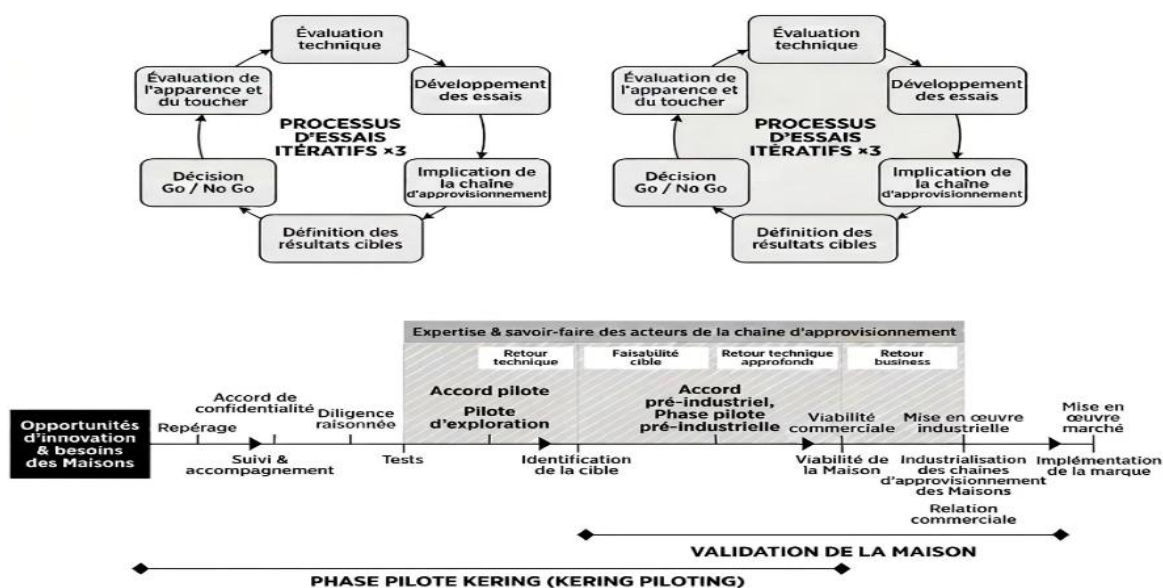
Test, pilotage, validation, mise en œuvre

Kering met en relation les fournisseurs et les innovateurs pour soutenir les phases de test et de pilotage. Les innovateurs apportent leurs technologies. Les fournisseurs stratégiques des Maisons Kering jouent un rôle clé en :

- Fournissant des retours techniques et commerciaux
- Testant et évaluant les innovations en vue d'un investissement potentiel
- Soutenant les projets pilotes grâce à leur savoir-faire et leur expertise dans divers Processus (teinture, impression, enduction, tannage, etc.) et matériaux (coton, cuir, or, plastiques, etc.)

La réalisation d'une validation de concept (PoC) est une approche structurée en plusieurs phases chez Kering, conçue pour garantir la viabilité, la durabilité et l'évolutivité des nouveaux développements de matériaux ou des innovations de processus. Le modèle de triangulation de Kering – qui intègre la collaboration entre les équipes de création, les fournisseurs et les innovateurs – établit des objectifs clairs et des indicateurs de réussite, notamment en matière de performance et d'esthétique, conformément aux exigences de nos Maisons :

- Kering conclut des accords spécifiques pour protéger l'innovateur et sa propriété intellectuelle (PI), préserver la confidentialité et garantir une discussion ouverte avec toutes les parties prenantes afin d'assurer la cohérence lors de l'évaluation des phases pilotes et des résultats.
- Kering prend en charge les efforts de recherche et développement de ses partenaires et, dans certains cas, co-développe les solutions.
- Des processus itératifs spécifiques sont en place pour valider les innovations, qui sont résumés et simplifiés dans le schéma suivant :



LISTE DE CONTROLE POUR L'INNOVATION EN MATIERE DE MATERIAUX DURABLES

La liste de contrôle ci-dessous constitue la base de référence de Kering pour évaluer les solutions innovantes en matière de matériaux durables. Elle présente les thèmes clés et les attentes des Maisons et des innovateurs. Elle doit être lue conjointement avec l'Introduction générale, l'Introduction aux Processus de fabrication et les standards applicables aux matières premières.

| THÈME / QUESTION | EXIGENCE OBLIGATOIRE | PRATIQUES RECOMMANDÉES |
|---|---|---|
| PRIORITÉS ET EXIGENCES DE KERING | | |
| L'innovation s'inscrit-elle dans l'un des domaines du paysage de l'innovation de Kering ? | Oui Chaque Maison a défini ses priorités dans la roue | Oui et a déjà été validée par Kering via des projets pilotes |
| Quelle ressource cette innovation contribue-t-elle à préserver ? | Au moins l'une des suivantes : eau, produits chimiques, énergie, ressources non renouvelables. | Économies dans plusieurs catégories de ressources : eau, produits chimiques, énergie, ressources non renouvelables |
| L'innovation est-elle conforme aux listes MRSL et PRSL ? | Oui, les deux | Va au-delà des listes MRSL/PRSL : propose des seuils plus stricts ou de nouvelles restrictions . |
| L'innovation utilise-t-elle des matériaux interdits par Kering [PVC, fourrure véritable] ? | Non | Non , et propose des solutions équivalentes tenant compte des caractéristiques et des propriétés |
| Quelle est la provenance des matières premières utilisées ? | Informations complètes disponibles , conformes aux principes « zéro déforestation », « zéro conversion » et « zéro dégradation » des écosystèmes naturels, et respect des droits de l'homme et des exigences sociales. | Matières premières certifiées conformes aux standards de développement durable de Kering ou matières premières de 2e, 3e ou 4e génération |
| L'origine des matières premières et les lieux de transformation intermédiaires sont-ils connus ? | Oui , avec les plus hauts niveaux de transparence | Oui , avec les plus hauts niveaux de traçabilité |
| Dans quel(s) pays le(s) Processus de fabrication sont-ils situés ? | Ni dans les pays classés par Kering comme à haut risque , ni dans les pays soumis à des sanctions internationales ou nationales . | Pays européens (proches des chaînes d'approvisionnement directes de Kering) |
| La solution fait-elle appel à la nanotechnologie ? | Oui, mais la nanotechnologie a été analysée et ne présente aucun impact potentiel sur la santé humaine et l'environnement, y compris une évaluation des impacts en fin de vie | Pas d'utilisation de nanotechnologies |
| (Le cas échéant) La solution contient-elle des composants d'origine biologique ? | ≥ 30 % | ≥ 50 % |
| (Le cas échéant) Existe-t-il une certification ou un programme pour la gestion de la biomasse des matières premières biosourcées ? | Oui ; si ce n'est pas encore le cas, la feuille de route de mise à l'échelle à court terme doit inclure son introduction. | Certification RSB (Roundtable on Sustainable Biomaterials) ou ISCC Plus ou FSC |
| (Le cas échéant) La technologie repose-t-elle sur un procédé génétiquement modifié ? | Oui , mais sans dissémination d'organismes génétiquement modifiés dans l'environnement. | Pas de processus OGM |

| | | |
|---|---|---|
| (Le cas échéant) Les matières premières naturelles (par exemple, maïs, canne à sucre, coton) utilisées dans la solution ont-elles été cultivées à partir d'OGM ? | Oui , mais avec une feuille de route claire à court terme pour passer à des sources non OGM. | Pas de matières premières OGM |
| (Le cas échéant) Si l'innovation implique une transformation chimique, comment la gestion des produits chimiques est-elle assurée ? | Politique de gestion des produits chimiques conformément au chapitre « Introduction aux Processus de fabrication » | Système de gestion des produits chimiques en circuit fermé Système permettant la récupération et la réutilisation continues des produits chimiques, prévenant ainsi le gaspillage et garantissant une manipulation sûre et contrôlée tout au long de la production. |
| PRIORITÉS ET EXIGENCES DE KERING | | |
| Comment se compose l'équipe de l'innovateur ? | Au moins un scientifique | Équipe pluridisciplinaire : spécialiste des affaires, scientifique, spécialiste de la levée de fonds et expert dans le domaine du textile, de la joaillerie, de la lunetterie ou du cuir |
| À quel stade de levée de fonds se trouve l'innovateur ? | Investissement aligné sur le niveau de maturité technologique (TRL) (préciser s'il s'agit d'un financement pré-amorçage, d'amorçage ou de série) | Investissement élevé |
| Qui sont les investisseurs de l'innovateur ? | Investisseur solide spécialisé dans l'industrie textile, de la joaillerie, de la lunetterie ou du cuir | Investisseur d'impact |
| L'innovateur dispose-t-il des installations clés pour mettre en œuvre la solution ? | Pas encore , mais avec une feuille de route claire pour leur mise en place | Oui , entièrement sous contrôle |
| VALEUR TECHNOLOGIQUE | | |
| La solution a-t-elle fait l'objet d'une évaluation de son impact environnemental ? | Pas encore , mais des données d'impact autodéclarées sont disponibles ou une justification quantitative et crédible montre comment la solution est capable de réduire l'impact environnemental | Oui, une analyse du cycle de vie* vérifiée par une tierce partie. (*basée sur la norme ISO 14040, plus précisément : UNI EN ISO 14040 - 2006 et UNI EN ISO 14044 - 2018) |
| Les performances mécaniques et physiques ont-elles déjà été vérifiées ? | Pas encore , mais certains tests de validation (POC) sont en cours | Oui, entièrement vérifiées et conformes aux performances mécaniques et physiques des matériaux conventionnels utilisés par Kering (par exemple, résistance à la traction, boulochage, solidité des couleurs, etc.) |
| L'innovateur conserve-t-il les droits de propriété intellectuelle liés à l'innovation ? | Pas encore , mais les démarches sont en cours | Oui, avec une définition claire du type et de la portée de la propriété intellectuelle |
| L'innovation peut-elle être utilisée par nos producteurs habituels sans modification des machines ? | Non, mais cela ne nécessite pas d'investissement important de la part du producteur-utilisateur | Oui, elle peut être utilisée dans les processus existants |

CONTRIBUTION AUX OBJECTIFS ET À LA STRATEGIE DE DEVELOPPEMENT DURABLE DE KERING

OBJECTIFS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Kering s'engage à :



Kering a pris un engagement validé par la SBTi visant à respecter la trajectoire de 1,5 °C et à atteindre la neutralité carbone d'ici 2050, avec des réductions absolues des émissions de gaz à effet de serre à réaliser d'ici 2033.



Avoir un impact net positif sur la nature, notamment sur la biodiversité et l'eau.



Intégrer 40 % de matériaux recyclés dans les produits textiles d'ici 2035.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL

SELON L'EP&L DE KERING, L'INNOVATION REPRESENTE :



< 1%
des émissions de GES (tCO₂e)



< 1%
de l'utilisation des sols (m²)



< 1%
de la consommation d'eau
(m³)

L'UTILISATION DE MATERIAUX A BASE DE MYCELIUM PAR RAPPORT AU CUIR CONVENTIONNEL RÉDUIT



les émissions de GES de plus
de **80 %**



l'utilisation des terres de plus
de **90 %**



la consommation d'eau de
près de **90 %**

Source : ACV du matériau à base de mycélium EPHEA®

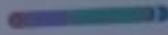
Comparing different environmental impacts by effects
by use category

The GRI 1-100 is a global standard for environmental reporting and is used
to help companies and organizations to understand their environmental
performance and to communicate it to stakeholders.

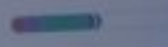
KERING



Cotton-based wool



Recycled wool
RWS certified



- Air emissions
- GHG emissions
- Land use
- Water pollution
- Water consumption
- Waste pollution

GUIDE RELATIF AUX ALLÉGATIONS EN
MATIÈRE DE DURABILITÉ

OBJECTIF

Au cours des dernières années, la question de la durabilité a fait l'objet d'une prise de conscience croissante. De plus en plus, les consommateurs du monde entier recherchent des produits et des services ayant un impact environnemental et social moindre. Cet intérêt a entraîné une demande accrue de produits et de services « verts ».

Pour répondre à cette demande, de nombreuses entreprises ont élargi leur offre de produits et services « verts » et/ou durables, mais cela a malheureusement entraîné une prolifération d'allégations environnementales trompeuses. Ce phénomène, connu sous le nom de « greenwashing », constitue un obstacle majeur à la transition vers la durabilité dans l'industrie de la mode et au-delà, car il empêche les consommateurs de prendre des décisions d'achat éclairées. De plus, il s'agit également d'une forme de concurrence déloyale envers les entreprises qui communiquent sur leurs efforts en matière de durabilité de manière plus responsable et honnête. L'augmentation du nombre de litiges en France et dans toute l'Europe met en évidence la surveillance juridique croissante dont font l'objet les allégations environnementales trompeuses. Alors que ces pratiques, en particulier sur les réseaux sociaux, font l'objet d'une attention croissante de la part du public et des autorités de régulation, les cadres réglementaires sont renforcés dans plusieurs pays, exposant les entreprises à des risques juridiques et de réputation importants.

Chez Kering, le Groupe encourage ses Maisons à communiquer leurs efforts et leurs résultats en matière de développement durable de manière transparente et appropriée, en étayant leurs déclarations par des données, conformément à la législation applicable (européenne et nationale). Étant donné qu'un leadership affirmé est nécessaire pour faire avancer la cause du développement durable dans l'industrie de la mode, attendre d'être parfait n'est pas une option, car le développement durable, par nature, est un processus d'amélioration continue.

Selon les guides de bonnes pratiques sur les allégations écologiques (*voir [ENCADRÉ 1](#) et [ENCADRÉ 2](#)*), pour qu'une allégation soit justifiée, elle doit être : véridique et pertinente, claire et sans ambiguïté, précise et spécifique, étayée et vérifiable, ne pas abuser d'éléments visuels ou sonores naturels ou d'inspiration naturelle, et mentionner clairement les certifications indépendantes.

En s'appuyant sur ces principes et définitions comme référence, le Guide Kering pour les allégations de durabilité a été conçu pour accompagner ses Maisons et éviter tout risque de déclarations pouvant relever du « greenwashing ».

CHAMP D'APPLICATION

Le Guide Kering sur les allégations de durabilité s'adresse aux Maisons, aux fournisseurs, aux détaillants et aux consommateurs, et concerne les allégations relatives aux produits vendus en magasin ou sur le site de commerce électronique de la Maison. Le Guide couvre les allégations liées à l'ensemble des enjeux environnementaux et sociaux, les informations écrites sur le site web, l'étiquetage, la publicité, etc. Il ne couvre pas les informations obligatoires légalement requises sur les étiquettes des produits. Il ne concerne pas les emballages ni la communication d'entreprise.

Au sens du champ d'application du Guide, une allégation de développement durable est une déclaration concernant les 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 prendre de nombreuses formes, y compris sous forme de textes et d'images, et peuvent être explicites ou implicites.

RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES

Faites preuve de sincérité et de précision lorsque vous décrivez les avantages environnementaux ou sociaux du produit

L'utilisation de déclarations générales et vagues liées à la durabilité, telles que « respectueux de l'environnement », « écologique » ou « vert », doit être interdite. De telles allégations vagues sont déjà interdites dans certains pays (par exemple, la France a adopté en 2022 un décret interdisant immédiatement les allégations environnementales vagues telles que « respectueux de l'environnement », « écologique » ou « protège la nature ») et le seront dans tous les pays européens d'ici 2026 (*voir [ENCADRÉ 1](#)*).

Les éléments visuels ne doivent pas induire le consommateur en erreur et présenter un produit comme étant « plus durable » qu'il ne l'est. Sans en exclure totalement l'utilisation, le recours à des éléments visuels ou sonores associés à la nature ou évoquant la nature ne doit pas induire le consommateur en erreur quant aux propriétés environnementales d'un produit.

Les propriétés d'un produit doivent être décrites à l'aide de détails factuels et précis. Des informations spécifiques doivent également être fournies lors de comparaisons. Toute affirmation concernant un impact environnemental moindre ou une augmentation de l'efficacité doit s'accompagner de chiffres et de données précis et détaillés, en indiquant immédiatement la base de référence de la comparaison. Tout produit comparé afin de mettre en évidence les avantages d'un produit par rapport à un autre en matière de durabilité doit répondre aux mêmes besoins ou être destiné au même usage.

Il convient de faire preuve d'une grande prudence lorsqu'on met en avant l'absence d'un composant, en particulier lorsqu'il s'agit de matériaux d'origine biologique ou de plastiques (« sans plastique », « sans combustibles fossiles »). Une allégation environnementale ne doit pas mettre en avant l'absence d'un composant, d'un ingrédient, d'une caractéristique ou d'un impact (typiquement par des formulations telles que « sans... », « sans... » ou « sans... ») lorsque celui-ci n'a jamais été associé au produit, au processus ou à l'activité. Selon la Commission européenne, tous les polymères modifiés chimiquement sont considérés comme des plastiques. Les plastiques biodégradables sont considérés comme des plastiques au même titre que les autres résines plastiques (PLA). Les vernis de revêtement et les laminés sont considérés comme des plastiques. Si un produit contient du plastique, même en quantité très limitée, il ne peut être considéré comme « sans plastique ».

Fournir des preuves claires et compréhensibles à l'appui des allégations

Pour pouvoir faire une allégation de durabilité, un produit doit être conforme aux exigences définies par les standards Kering et à la législation applicable. Toutes les informations déclarées doivent être prouvées et vérifiées : en cas d'allégations ou d'inspections, les documents justificatifs doivent être disponibles sur demande. Exemples de preuves requises :

- Preuve de certification (GOTS, RCS, GRS, OCS...)
- Documentation prouvant le pourcentage relatif de contenu recyclé du matériau
- Le rapport sur l'empreinte environnementale du produit (PEF)
- Le rapport sur l'empreinte carbone du produit

Distinguer clairement ce qui concerne un composant et ce qui concerne le produit dans son ensemble

Kering recommande à ses Maisons et à leurs fournisseurs de distinguer clairement les allégations de durabilité relatives aux composants de celles relatives aux produits. De plus, pour faire une allégation de durabilité, les composants et les produits doivent respecter les recommandations suivantes :

- Lorsqu'une allégation est formulée concernant un produit, les matériaux les moins impactant de ce produit doivent représenter au moins 80 % de son poids ;
- Lorsqu'une allégation concerne un composant, ce composant doit représenter au moins 50 % du poids du produit.

RECOMMANDATIONS SPÉCIFIQUES

Respecter strictement les règles relatives aux allégations associées aux matériaux certifiés

Kering n'encourage pas l'utilisation de certifications ne figurant pas sur sa liste des systèmes de certification et labels préférés, telle que décrite dans les sections « Matières premières » et « Processus de fabrication » des Standards Kering ; celles-ci n'étant pas aussi rigoureuses que les standards approuvés par Kering.

Les règles, conditions et directives relatives aux allégations et à l'étiquetage des produits associés à des matériaux certifiés sont définies par les organismes de certification, protocoles ou programmes individuels. Ces directives :

- Régissent la manière dont les Maisons et les fournisseurs doivent communiquer
- Fournissent des conseils sur les aspects techniques (tels que le pourcentage minimum de matière certifiée dans le produit) et les conditions de mélange acceptées pour les matières conventionnelles/non certifiées restantes

L'étiquetage des produits ou les allégations relatives aux certifications, standards ou protocoles ne sont généralement autorisés que par des entités certifiées/agrées. Les conditions et les processus pour devenir une

entité certifiée/agrèée sont définis par chaque organisme de certification et mis en œuvre par des organismes d'audit accrédités.

Les Maisons doivent faire preuve de prudence en matière d'étiquetage et d'allégations associées aux matériaux certifiés.

Lorsqu'elles étiquettent et communiquent sur des produits et des composants comprenant des matières certifiées, les Maisons de Kering doivent d'abord consulter les directives d'étiquetage de chaque certification, protocole ou programme. En général, les Maisons doivent être certifiées pour pouvoir utiliser le logo d'une certification (marque déposée) ou mentionner des certifications sur le produit, et elles doivent respecter les protocoles du système de certification en matière d'étiquetage des produits. Voici quelques exemples de systèmes d'étiquetage des produits :

- Textile Exchange pour OCS, GRS, RCS, RDS, RWS, RMS, RAS. Toutes les standards Textile Exchange appliquent la norme « Content Claim Standard » comme exigences de chaîne de contrôle utilisé pour suivre les matériaux de la source au produit final.
- GOTS : le guide des licences et de l'étiquetage précise les conditions d'octroi de licence pour les entreprises participant au GOTS.

Il existe diverses dispositions en matière de certification, par exemple :

- Les maisons ne peuvent pas prétendre être certifiées RWS ni étiqueter un produit comme certifié RWS (par exemple « ce pull est certifié RWS »), ni communiquer sur l'utilisation de laine certifiée RWS dans un produit (par exemple « ce produit est fabriqué avec de la laine certifiée RWS ») sans être certifiées RWS et sans consulter la section RWS de la norme Content Claim Standard (CCS).
- Si les entreprises souhaitent indiquer des pourcentages spécifiques de contenu certifié durable sur leurs produits (par exemple, contenu recyclé, contenu en laine biologique, etc.), elles doivent vérifier la documentation de certification correspondante (par exemple GRS, RWS, etc.) relative aux matériaux reçus de leurs fournisseurs directs et déterminer le pourcentage correct de matériaux certifiés par rapport à la quantité totale de matériaux utilisés.
- De plus, il peut exister des réglementations spécifiques à chaque pays à respecter. Par exemple, en Chine, aucun produit ne peut être qualifié de « biologique » sans avoir obtenu la certification chinoise délivrée par les standards nationaux chinois pour les produits biologiques.

Les fournisseurs doivent fournir toutes les preuves à l'appui des allégations relatives aux matériaux certifiés

Des preuves exhaustives doivent être recueillies tout au long de la chaîne d'approvisionnement pour étayer toute allégation de durabilité des produits. Les fournisseurs doivent se conformer aux recommandations suivantes :

- Les fournisseurs directs doivent fournir tous les documents nécessaires pour démontrer leur éligibilité à la fabrication et à la vente de matériaux certifiés (par exemple, le certificat Textile Exchange Scope).
- Les fournisseurs doivent fournir des documents (physiques ou numériques) qui valident les transactions directes de matériaux durables, de préférence vérifiés par des tiers (par exemple, le certificat de transaction Textile Exchange). Il convient de noter que les autodéclarations des fournisseurs sans vérification supplémentaire ne doivent pas être considérées comme des documents de vérification valides pour les matériaux certifiés durables, compte tenu du risque élevé de contrefaçon.
- Les fournisseurs sont tenus de délivrer des documents de vérification pour chaque transaction portant sur des matériaux durables.

Si le fournisseur direct n'est pas certifié et ne peut pas émettre de documents de vérification, il est fortement recommandé de ne communiquer à l'extérieur que s'il existe des preuves solides de vérification (chaîne de traçabilité) au stade du tissu/fil. Il n'est pas recommandé de communiquer des allégations si les preuves n'existent que pour la matière première.

En matière de déclarations ou d'allégations liées à la durabilité, Kering attend le respect des principes suivants :

Agriculture régénératrice

Aucune matière première, aucun matériau ni aucun produit ne peut être décrit comme « régénératif » en soi ou comme ayant un impact positif sur l'environnement ou la planète (allégations exagérées). Il est permis de parler de pratiques d'agriculture régénératrice (avec une méthodologie et des preuves fondées sur la science). Voici un exemple d'allégation acceptable : « Dans ce produit, la matière première provient de pratiques régénératrices respectant les standards stricts de Kering dans ce domaine et contrôlées à l'aide d'outils et de méthodologies fondés sur la science. », avec un lien supplémentaire vers la page du Fonds Régénératif pour la Nature de Kering.

Contenu recyclé

Un matériau recyclé est un matériau qui a été retraité à partir de matières récupérées au moyen d'un procédé de fabrication et transformé en un produit fini ou en un composant destiné à être intégré dans un produit. Ces matières récupérées auraient autrement été éliminées comme déchets ou utilisées pour la valorisation énergétique, mais elles ont été collectées et valorisées en tant que matière première, à la place d'une matière première vierge, pour un processus de recyclage ou de fabrication. (ISO 14021)

Seuls les contenus recyclés issus du recyclage de matières premières post-consommation ou du recyclage externe de matières premières pré-consommation de Maisons peuvent être pris en compte pour les allégations relatives au contenu recyclé (ISO 14021). Cela signifie que les matières premières pré-consommation internes de Maisons sont exclues du champ d'application de l'allégation relative au contenu recyclé, en particulier les matériaux issus du recyclage de produits vendus et/ou de matériaux résiduels.

Lorsqu'une allégation relative à la teneur en matériaux recyclés est faite, le pourcentage de matériaux recyclés doit être indiqué.



L'utilisation du symbole du recyclage est facultative et, le cas échéant, elle doit inclure la valeur du pourcentage de contenu recyclé indiquée sous la forme « X % ». Si le pourcentage de contenu recyclé est variable, il peut être exprimé par des mentions telles que « au moins X % » ou « supérieur à X % ».

Contenu surcyclé

Les produits fabriqués à partir de contenu surcyclé sont souvent désignés comme « produits surcyclés » ou « fabriqués à partir de matériaux surcyclés ». Cependant, cette désignation n'est pas normalisée car il n'existe actuellement aucune définition adéquate pour les matériaux issus de processus de surcyclage, tels que la déconstruction, la recoloration et la réimpression. Sur la base de la définition du contenu recyclé de la norme ISO 14021, Kering attend le respect des principes suivants :

- Seuls les contenus surcyclés issus de matières premières post-consommation ou de matières premières pré-consommation externes à la Maison peuvent être pris en compte pour les allégations relatives au contenu surcyclé. Cela signifie que :
 - Les matières premières pré-consommation internes des Maisons sont exclues du champ d'application de la mention de contenu surcyclé, en particulier les matériaux obtenus à partir du démontage de produits vendus.
 - Kering ne considère pas l'utilisation de matériaux inutilisés d'une Maison (provenant de collections précédentes) comme de l'upcycling ou du « contenu surcyclé ». L'optimisation des stocks est considérée comme une bonne pratique commerciale pour les Maisons avant de s'approvisionner en nouveaux matériaux.
- L'origine du matériau doit être précisée : chutes, produits semi-finis, uniformes usagés ; par exemple : « Fabriqué à partir de vêtements en cuir usagés ».
- Le pourcentage de matériaux surcyclés doit être précisé.

L'utilisation du symbole de la boucle de Möbius est facultative et, si elle est utilisée, elle doit inclure la valeur du pourcentage de contenu recyclé indiquée sous la forme « X % ». Si le pourcentage de contenu recyclé est variable, il peut être exprimé par des mentions telles que « au moins X % » ou « supérieur à X % ».

Pour distinguer le contenu surcyclé de celui recyclé, le surcyclage est souvent représenté par une boucle de Möbius ouverte. Veuillez noter que ce logo pour le surcyclage ou le contenu surcyclé n'est ni officiel ni normalisé, et que Kering n'en soutient pas l'utilisation.

Consultez le tableau de l'ENCADRÉ 3 pour un aperçu complet des sujets ci-dessus. Notez que si les Maisons utilisent leurs matières premières pré-consommation internes comme matières premières secondaires, la mention « recyclé » ou « surcyclé » ne peut pas être utilisée ; des alternatives telles que, par exemple, « fabriqué à partir de matériaux inutilisés de la marque » ou « fabriqué à partir de matériaux récupérés de la marque » sont recommandées.

Méfiez-vous des allégations relatives à la fin de vie

Les allégations relatives à la fin de vie sont toujours complexes : comment prendre en compte la gestion locale des déchets, qui varie d'une région à l'autre ? Comment prouver la fin de vie d'un produit dans la pratique et à grande échelle ? Comment concilier cette allégation avec l'ambition de Kering de concevoir des produits durables en termes de longévité physique, de réparabilité et de possibilité d'une seconde vie ?

Par conséquent, ces allégations ou toute affirmation de nature similaire ne sont pas autorisées par Kering :

- Produit / matériau biodégradable
- Produit / matériau compostable
- Produit / composant recyclable

En matière de déclarations ou d'allégations relatives à la fin de vie, Kering exige le respect des principes suivants :

- **Biodégradable** : un matériau biodégradable est capable de se décomposer naturellement sous l'action de bactéries ou d'autres organismes vivants dans un délai et à une vitesse déterminée. Les allégations « biodégradable » sont illégales dans plusieurs pays/états, tels que la France, la Belgique pour les emballages et la Californie. Le respect de ces réglementations est obligatoire. Dans d'autres pays, Kering déconseille de faire des allégations relatives à la biodégradabilité, car celles-ci peuvent être trompeuses.
- **Compostable** : un matériau compostable est un matériau qui peut se décomposer dans une installation industrielle ou à domicile (si de telles installations existent). Tous les matériaux compostables sont biodégradables, mais tous les matériaux biodégradables ne sont pas compostables. L'allégation « compostable » est interdite par la loi dans certains pays (par exemple en France), sauf si le matériau est certifié « compostable à domicile ». Dans tous les cas, Kering déconseille l'utilisation de cette allégation car elle n'est pas conforme à l'ambition de Kering en matière de durabilité des produits.
- **Recyclable** : un produit ou un composant recyclable peut être détourné du flux de déchets, collecté via les processus et programmes existants, puis réutilisé comme matière première ou produit. Il n'est pas recommandé d'utiliser la mention générale « recyclable », car la recyclabilité varie d'un pays à l'autre et qu'il n'existe actuellement aucune méthodologie harmonisée permettant de garantir qu'un produit est recyclable. Veuillez noter que cela ne couvre pas les informations obligatoires requises en France par l'article 13 de la loi AGECE. Reportez-vous au Guide de la circularité pour plus de détails.

En matière d'action climatique, mentionner les efforts spécifiques de réduction des émissions et les contributions aux programmes de compensation carbone plutôt que de revendiquer la « neutralité carbone » d'un produit

Kering a choisi une approche scientifique pour élaborer une stratégie climatique percutante et favoriser un véritable changement de paradigme. C'est pourquoi le Groupe a décidé d'aligner sa politique climatique et de structurer ses objectifs selon les standards Science Based Targets (SBTi). Une attention particulière doit être portée aux allégations relatives à l'action climatique sur les produits afin de ne pas discréditer l'approche globale de Kering et d'induire les consommateurs en erreur.

L'initiative Science Based Targets (SBTi) est un partenariat entre le CDP, le Pacte mondial des Nations unies (UNGC), le World Resources Institute (WRI) et le Fonds mondial pour la nature (WWF). Elle s'oppose fermement à l'utilisation de toute allégation de « neutralité carbone », car cela peut être contre-productif et entraîner des risques en matière de réputation et sur le plan juridique. Les entreprises devraient se concentrer en priorité sur des efforts de décarbonisation drastiques, avant toute action visant à compenser leurs émissions en dehors de leurs chaînes de valeur.

Les allégations de « neutralité carbone » des produits ou services sont strictement réglementées en Europe (*voir [ENCADRÉ 4](#)*).

En Europe et dans tous les autres pays, Kering recommande d'éviter l'utilisation de l'allégation « neutralité carbone » et de respecter la « hiérarchie des mesures d'atténuation ».

- Il est essentiel d'aller au-delà de l'approche purement mathématique de la « neutralité » et d'éviter de communiquer sur la prétendue « neutralité carbone » d'un produit ou d'un service
- Kering recommande de communiquer, de manière claire et transparente, sur les leviers complémentaires qui contribuent à la neutralité carbone collective, en particulier la réduction des émissions de carbone du produit et la contribution à des programmes de compensation carbone certifiés et de haute qualité, avec des résultats positifs

Veuillez-vous reporter aux lignes directrices de Kering relatives aux compensations carbone de haute qualité pour obtenir des recommandations sur les programmes de compensation carbone, et à l'annexe sur le compte de résultat environnemental [EP&L] pour obtenir des recommandations sur le calcul des émissions de gaz à effet de serre.

ENCADRÉ 1 : RÉGLEMENTATION CONTRAIGNANTE**France****Loi anti-gaspillage (2020)**

- Interdiction d'utiliser les termes « biodégradable », « respectueux de l'environnement » ou tout autre terme équivalent sur les produits ou les emballages
- Lorsque le caractère recyclé d'un produit est mentionné, le pourcentage de matériaux recyclés utilisés doit être précisé

Loi sur le climat et la résilience (2021)

- Le greenwashing est reconnu comme une pratique commerciale trompeuse
- L'utilisation de la mention « neutre en carbone » pour un produit ou un service est réglementée

Directive de l'Union européenne**Directive relative à l'autonomisation des consommateurs (2024 – les États membres disposent de 18 mois pour la mettre en œuvre)**

- Interdiction des allégations environnementales génériques dès lors qu'aucune performance environnementale exceptionnelle reconnue ne peut être démontrée
- Interdiction des allégations environnementales, en particulier celles liées au climat, lorsqu'elles ne s'appuient pas sur des engagements et des objectifs clairs, objectifs, accessibles au public et vérifiables, et ne sont pas définies dans un plan de mise en œuvre détaillé et réaliste.
- Interdiction d'afficher des labels de durabilité qui ne reposent pas sur un système de certification ou qui n'ont pas été établis par les autorités publiques.
- Interdiction des allégations, fondées sur la compensation des émissions de gaz à effet de serre, selon lesquelles un produit a un impact neutre, réduit ou positif sur l'environnement en termes d'émissions de gaz à effet de serre.

Directive sur les allégations écologiques (projet en suspens)

- En mars 2023, la Commission européenne a adopté une proposition de directive sur les allégations écologiques fixant des normes minimales sur la manière de les étayer et de les communiquer (communiqué de presse, page web). Mais le dernier cycle de négociations, qui devait avoir lieu fin juin 2025, a été annulé. La proposition est toujours en vigueur, mais une grande confusion règne quant à l'avenir de cette directive et à son contenu.

Canada**Projet de loi C-59 (2024)**

Cette nouvelle loi modifie la Loi sur la concurrence du Canada afin d'introduire des dispositions contre le greenwashing, notamment : les entreprises doivent s'assurer que leurs allégations environnementales sont étayées conformément à une « méthodologie internationalement reconnue » ; la charge de la preuve incombe à l'entreprise qui fait la déclaration.

ENCADRÉ 2 : DROIT SOUPLE – CODES DE DÉCLARATIONS ÉCOLOGIQUES – STANDARDS ISO**Codes de protection des consommateurs****Royaume-Uni**

- Autorité de la concurrence et des marchés

[Code des allégations écologiques](#) (révisé en 2021)

Il définit 6 points clés permettant de vérifier que les allégations environnementales sont véritablement « vertes ».

États-Unis

- Commission fédérale du commerce

[Guides verts](#) (publiés en 2012)

Ils sont conçus pour aider les professionnels du marketing à éviter de faire des allégations environnementales susceptibles d'induire les consommateurs en erreur.

Canada

- Bureau de la concurrence

[Page Web sur les allégations environnementales et le greenwashing](#)

Elle présente les bonnes pratiques et le cadre réglementaire applicable aux allégations environnementales.

Australie

- Commission australienne des valeurs mobilières et des investissements

[Guide sur la manière d'éviter le greenwashing](#) (publié en 2022)

Elle présente la réglementation actuelle relative aux communications sur les produits liés au développement durable émis par des fonds (obligations vertes).

Nouvelle-Zélande

- Commission du commerce

[Lignes directrices relatives aux allégations environnementales](#)

Ces lignes directrices visent à aider les professionnels à comprendre leurs obligations lorsqu'ils font des 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](#) (révisé en 2023 – en français)

Il définit les conditions d'utilisation de dix-sept allégations environnementales et met en avant la législation française visant à lutter contre le greenwashing.

Règles d'autorégulation**Chambre de commerce internationale**

- [Code de la publicité et de la communication commerciale](#) (révisé en 2018)
- Il s'agit d'un cadre d'autorégulation applicable à l'échelle mondiale, élaboré par des experts de tous les secteurs à travers le monde.

France

- Organisme d'autorégulation de la publicité
- [Code du développement durable](#) (révisé en 2020)

Il s'applique à toutes les publicités qui mentionnent directement la durabilité ou qui comportent des éléments non conformes aux objectifs du développement durable, même si elles n'y font pas explicitement référence, etc.

Normes ISO

Une norme ISO est un document officiel qui harmonise les procédures et les critères de qualité à l'échelle internationale. La certification est un processus volontaire. Ces normes sont également considérées comme de bons repères pour l'élaboration de pratiques internes.

- ISO 14021:2016. Labels et déclarations environnementaux. Allégations environnementales autodéclarées (étiquetage environnemental de type II) (2016). Cette norme spécifie les exigences relatives aux allégations environnementales autodéclarées, y compris les déclarations, les symboles et les graphiques, concernant les produits.

| Matières premières | | Le processus | Peut-il être certifié comme recyclé ? ISO 14021 | Allégation détaillée pour les matières premières secondaires |
|--|---------|---------------|---|--|
| Produits usagés Produits usagés non destinés à la vente, c'est-à- dire uniformes usagés | | Recyclage | ✓ | Matériau recyclé |
| | | Surcyclage | ✓ | Matériaux surcyclés |
| | | Réutilisation | | Produit d'occasion / vintage |
| Chutes Produits semi-finis | Externe | Recyclage | ✓ | Matériaux recyclés |
| | | Surcyclage | ✓ | Matériaux surcyclés |
| | | Réutilisation | | NA |
| | Interne | Recyclage | | Matériaux récupérés |
| | | Surcyclage | | Matériaux récupérés |
| | | Réutilisation | | NA |
| Produits invendus, uniformes non utilisés | | Recyclage | | Matériaux récupérés |
| | | Surcyclage | | Matériaux reconditionnés |
| | | Réutilisation | | NA |
| Matériaux inutilisés | | Recyclage | | Matériaux récupérés |
| | | Surcyclage | | Matériaux reconditionnés |
| | | Réutilisation | | NA |

ENCADRÉ 4 : Lignes directrices en matière de communication sur le carbone

International

Initiative pour l'intégrité des marchés volontaires du carbone (VCMI)

Code de bonnes pratiques en matière de déclarations (2022)

Guide destiné aux entreprises sur la manière de présenter des déclarations transparentes et crédibles concernant leurs progrès vers un engagement à long terme en faveur de la neutralité carbone.

France

Loi sur le climat et la résilience (2021)

Depuis janvier 2023, un annonceur qui affirme qu'un produit ou un service est « neutre en carbone », « zéro carbone », « empreinte carbone nulle », « neutre sur le plan climatique », « entièrement compensé », « 100 % compensé », ou toute autre allégation de sens ou de portée équivalente, doit se conformer aux recommandations suivantes :

- calculer l'empreinte carbone du produit ou du service concerné sur l'ensemble de son cycle de vie ;
- publier un rapport de synthèse décrivant l'empreinte carbone du produit ou du service et le processus par lequel les 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 de l'empreinte carbone, ainsi qu'un résumé de la méthodologie utilisée pour réaliser l'analyse de l'empreinte carbone
 2. Une annexe exposant la trajectoire de réduction des émissions de gaz à effet de serre associée au produit ou service annoncé, avec des objectifs annuels quantifiés, couvrant au moins les dix années suivant la publication du rapport visé dans la présente section
 3. Une annexe détaillant les mesures prises pour compenser les émissions résiduelles, y compris la nature et la description des projets de compensation. Cette annexe fournit également des informations sur leur coût. Cette publication doit être mise à jour chaque année. L'entreprise doit retirer l'allégation s'il apparaît que les émissions unitaires associées au produit ou au service avant compensation ont augmenté entre deux années consécutives.

Agence de l'environnement et de la maîtrise de l'énergie (ADEME)

Utilisation de l'argument de la « neutralité carbone » dans la communication (2022)

Ce document est destiné à tous les professionnels de la communication et du marketing qui souhaitent promouvoir l'engagement de leur organisation face au changement climatique. Il comprend des exemples de terminologie à éviter et des recommandations de l'ADEME, ainsi que des exemples de bonnes pratiques. L'ADEME recommande à tous les acteurs concernés :

- abandonnent l'approche purement arithmétique de la neutralité carbone et ne centrent pas leur communication sur la prétendue neutralité carbone de leur activité ou de leur produit,
- communiquent de manière transparente, proportionnée et distincte sur les différents leviers contribuant à la neutralité carbone collective, en particulier la réduction massive de leur empreinte carbone et le financement de projets de compensation.

Union européenne

Mesures relatives aux allégations en matière de communication climatique dans la directive « Empowering Consumers » (2024) :

- Interdiction des allégations liées au climat lorsqu'elles ne s'appuient pas sur des engagements et des objectifs clairs, objectifs, accessibles au public et vérifiables, et ne s'inscrivent pas dans un plan de mise en œuvre détaillé et réaliste.
- Interdiction des allégations, fondées sur la compensation des émissions de gaz à effet de serre, selon lesquelles un produit a un impact neutre, réduit ou positif sur l'environnement en termes d'émissions de gaz à effet de serre. Parmi les exemples de telles allégations figurent notamment « climatiquement neutre », « certifié neutre en CO₂ », « carbone positif », « zéro émission nette de carbone », « compensé sur le plan climatique », « impact climatique réduit » et « empreinte carbone limitée ». De telles allégations ne peuvent être autorisées que lorsqu'elles sont fondées sur les impacts réels du cycle de vie du produit en question, et non sur la compensation des émissions de gaz à effet de serre en dehors de la chaîne de valeur du produit. Cela ne devrait pas empêcher les entreprises de faire la promotion de leurs investissements dans des initiatives environnementales, y compris des projets de crédits carbone, à condition qu'elles fournissent ces informations d'une manière qui ne soit pas trompeuse.

KERING



GLOSSAIRE

AGRICULTURE BIOLOGIQUE

L'agriculture biologique est un système de production qui préserve la santé des sols, des écosystèmes et des hommes et s'appuie sur des processus écologiques, la biodiversité et des cycles adaptés aux conditions locales, plutôt que sur l'utilisation d'intrants ayant des effets négatifs. De plus, elle allie tradition, innovation et science au profit de l'environnement commun et pour promouvoir des relations équitables et une bonne qualité de vie pour toutes les parties concernées.

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. La nature spécifique des pratiques et des résultats de l'agriculture régénératrice fait qu'il est difficile de certifier ou de vérifier qu'un système de production est « régénérateur ». Cependant, Kering a développé des outils et des méthodologies pour évaluer si les projets au sein de systèmes de production spécifiques répondent aux attentes des principales parties prenantes en matière d'« agriculture régénératrice »

ALLIANCE FOR RESPONSIBLE MINING (ARM)

L'Alliance pour une exploitation minière responsable (ARM) a été créée en 2004 et est l'un des principaux experts mondiaux en matière d'exploitation minière artisanale et à petite échelle (ASM). Elle œuvre à la transformation du secteur de l'ASM en une activité socialement et écologiquement responsable, tout en améliorant la qualité de vie des mineurs artisanaux, de leurs familles et de leurs communautés. L'ARM a élaboré le code de bonnes pratiques CRAFT

ANIMAL WELFARE APPROVED

Animal Welfare Approved (AWA) est une certification agricole mondiale, indépendante et à but non lucratif créée par A Greener World (AGW). Elle garantit les standards les plus élevées en matière de bien-être animal au niveau des exploitations agricoles à travers le monde. Elle s'applique à tous les animaux d'élevage communément domestiqués élevés en pâturage ou en plein air, avec des exigences strictes en matière de traitement sans cruauté, de gestion responsable et de gestion environnementale.

<https://agreenerworld.org.uk/certifications/animal-welfare-approved/>

APPROVISIONNEMENT CIRCULAIRE

L'approvisionnement circulaire vise à réduire la dépendance vis-à-vis des matières premières vierges conventionnelles et à éviter la production de déchets. D'une part, pour les matières premières vierges, cela désigne les matières issues de pratiques agricoles régénératrices conformes aux standards Kering (voir les directives correspondantes dans les chapitres concernés). D'autre part, cela inclut la récupération de vêtements post-consommation ou de matières premières pré-consommation telles que les chutes, les produits semi-finis, les produits endommagés et les résidus de production qui sont réintégrés dans la chaîne d'approvisionnement par le biais de divers processus de transformation, donnant lieu à des contenus surcyclés ou recyclés.

ASC

L'Aquaculture Stewardship Council (ASC) est un organisme de certification international indépendant qui promeut des pratiques aquacoles responsables. Ses standards portent sur les impacts environnementaux, le bien-être animal, la responsabilité sociale et la transparence tout au long de la chaîne d'approvisionnement aquacole. La certification ASC garantit aux acheteurs et aux consommateurs que les produits de la mer d'élevage sont produits conformément à des exigences rigoureuses en matière de durabilité et d'éthique.

BETTER COTTON INITIATIVE (BCI)

Une organisation à but non lucratif qui vise à améliorer la production mondiale de coton pour l'environnement, les personnes qui le produisent et l'avenir de l'industrie en rassemblant l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement du coton, des agriculteurs aux détaillants. Cependant, comme le coton BCI autorise les semences OGM, il ne s'agit pas d'une certification recommandée aux fournisseurs des Maisons de Kering.

www.bettercotton.org

BETTER LEVEN

Better Leven est un programme néerlandais de certification du bien-être animal qui vise à améliorer les conditions de vie des animaux d'élevage. Il utilise un système de notation par étoiles pour indiquer différents niveaux de bien-être, les étoiles les plus élevées représentant un meilleur traitement et des environnements de vie plus naturels.

BIODÉGRADABLE

Un matériau biodégradable est capable de se décomposer sous l'action de bactéries ou d'autres organismes vivants selon un délai et un taux de décomposition déterminés. Les éléments résultant de la décomposition ne doivent pas nuire à l'environnement. Les plastiques biosourcés ne sont pas tous biodégradables ; certains plastiques à base de pétrole sont biodégradables.

BIODIVERSITÉ

Également appelée diversité biologique, elle désigne la variété de toute forme de vie sur Terre. C'est la partie vivante de la nature. La biodiversité peut également être étudiée au sein d'un écosystème particulier.

BIOMATÉRIAUX

Le terme « biomatériau » est un terme général utilisé pour décrire tout matériau dérivé d'une manière ou d'une autre de sources biologiques. Les biomatériaux englobent également des matériaux tels que le cuir et le coton. La biomasse est la masse sèche d'un être vivant. Généralement, les déchets de biomasse sont récupérés auprès d'autres industries pour être réutilisés à de nouvelles fins. Par exemple, la biomasse agricole correspond à la masse sèche des déchets végétaux issus de l'agriculture.

- Vous trouverez ci-dessous une classification des biomatériaux, ainsi que la relation entre les différents biomatériaux :
- Les matériaux biosourcés sont dérivés en partie ou en totalité de la biomasse, comme les plantes, les animaux ou les micro-organismes.
- Les biosynthétiques sont des matières premières synthétisées composées en tout ou en partie d'ingrédients d'origine biologique. Elles peuvent être fabriquées à partir de biomasse et/ou à l'aide d'un processus biologique, par exemple avec un organisme vivant.
- Les matériaux biofabriqués sont produits par des cellules vivantes (par exemple, des cellules de mammifères) et des micro-organismes, tels que les algues, les bactéries, les levures et le mycélium.
- Un matériau bioassemblé est cultivé à partir de micro-organismes vivants tels que le mycélium ou les bactéries. L'organisme constitue soit le matériau (par exemple, le mycélium), soit il peut encore être présent dans le matériau (par exemple, les bactéries), mais les matériaux sont stabilisés de sorte que les organismes ne peuvent plus continuer à se développer.

Avertissement concernant le risque biologique potentiellement associé à la biosynthèse et aux matériaux bioassemblés : tout micro-organisme encore présent dans les biomatériaux doit être neutralisé avant leur sortie des laboratoires afin d'éviter le risque de propagation de germes, de virus ou d'autres micro-organismes pathogènes.

BIOPLASTIQUES

Le terme « bioplastiques » désigne deux types de plastiques :

- Les plastiques à contenu biologique, également appelés polymères d'origine biologique, peuvent être partiellement fabriqués à partir de biomasse renouvelable telle que l'amidon de maïs, les copeaux de bois, l'huile végétale, les déchets alimentaires, etc. Les polymères ainsi obtenus peuvent être à base d'amidon, de cellulose, de protéines, etc.
- Plastiques biodégradables

Certains plastiques peuvent être à la fois biosourcés et biodégradables.

Bien que certains fournisseurs puissent utiliser cette appellation, Kering déconseille son utilisation car elle peut prêter à confusion.

BtoB

Le « business-to-business » (BtoB) désigne une transaction ou une activité commerciale entre deux entreprises, par exemple entre un grossiste et un détaillant.

BtoC

Le « business-to-consumer » (BtoC) désigne les transactions commerciales entre une entreprise et des consommateurs sans passer par des détaillants ou d'autres intermédiaires.

CANOPY

Une organisation environnementale à but non lucratif primée qui se consacre à la protection des forêts, des espèces vivantes et du climat à l'échelle mondiale.

www.canopyplanet.org

CELLULOSE

La cellulose est un glucide de type amidon obtenu à partir de l'écorce, du bois ou des feuilles des plantes. Les fibres cellulosiques manufacturées sont des fibres structurées à partir de cellulose. Les fibres cellulosiques sont créées en dissolvant des matériaux naturels tels que la cellulose ou la pâte de bois, qui sont ensuite régénérées par extrusion et précipitation.

CERTIFICATION BIEN-ÊTRE ANIMAL

Global Animal Partnership est un programme d'étiquetage alimentaire axé sur le bien-être animal aux États-Unis, au Canada et en Australie. La certification « Animal Welfare » garantit que les animaux sont élevés selon des standards de bien-être spécifiques, mettant l'accent sur le traitement sans cruauté, un logement adéquat, une alimentation appropriée et des soins de santé. Elle est conçue pour améliorer le bien-être des animaux tout en autorisant diverses pratiques d'élevage, y compris certains systèmes d'élevage en confinement, à condition que les critères de bien-être soient respectés.

<https://globalanimalpartnership.org/>

CERTIFICATION CACHEMIRE DURABLE DE L'AVSF

La certification « Sustainable Cashmere » d'Agronomes et Vétérinaires Sans Frontières (AVSF) est un programme de certification indépendant mené par un organisme tiers qui garantit que les éleveurs de chèvres à cachemire et leurs coopératives préparent et fournissent le cachemire de manière respectueuse de l'environnement, socialement responsable et économiquement viable.

CERTIFICATION LEED

La certification LEED offre un cadre pour la construction de bâtiments écologiques sains, efficaces et rentables.

<https://www.usgbc.org/leed>

CERTIFIED HUMANE

Human Farm Animal Care est un organisme de certification à but non lucratif opérant à l'échelle internationale et dédié à l'amélioration des conditions de vie des animaux d'élevage dans la production alimentaire, de la naissance à l'abattage. La certification Certified Humane garantit que les animaux sont élevés et traités selon des standards élevés de bien-être animal tout au long de leur vie. Elle atteste que le bétail utilisé pour la production de cuir bénéficie de conditions d'hébergement, d'alimentation et de soins vétérinaires adéquats, ainsi que d'un traitement sans cruauté, sans stress ni souffrance inutile.

<https://certifiedhumane.org/>

CHAÎNE DE CONTROLE (CoC)

La chaîne de contrôle (CoC) désigne un processus par lequel les intrants et les extrants, ainsi que les informations associées, sont transférés, surveillés et contrôlés à chaque étape de la chaîne d'approvisionnement concernée.

Un système de chaîne de traçabilité désigne un ensemble de mesures conçues pour mettre en œuvre une chaîne de traçabilité, y compris la documentation de ces mesures

Kering s'appuie sur les systèmes de CoC utilisés par les standards et certifications présentes dans le Standard Kering pour les matières premières.

CHAÎNE DE CONTROLE DU RESPONSIBLE JEWELLERY COUNCIL (RJC COC)

Le RJC est la principale organisation mondiale de normalisation pour l'industrie de la joaillerie et de l'horlogerie. La norme COC définit les exigences relatives à la création d'une chaîne de traçabilité (COC) pour les métaux

précieux qui sont produits, transformés et commercialisés de manière responsable tout au long des chaînes d'approvisionnement de la joaillerie et de l'horlogerie.

CHARTRE DES FOURNISSEURS ET PARTENAIRES COMMERCIAUX DE KERING

La Charte des fournisseurs et partenaires commerciaux de Kering définit en détail les attentes spécifiques de Kering envers ses partenaires commerciaux en matière d'éthique, de questions sociales et environnementales.

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 – CONVENTION SUR LE COMMERCE INTERNATIONAL DES ESPÈCES DE FAUNE ET DE FLORE SAUVAGES MENACÉES D'EXTINCTION

La CITES est un accord international entre gouvernements qui régleme le commerce international des espèces animales et végétales sauvages afin de garantir que ce commerce ne menace pas leur survie. La liste des espèces protégées par la CITES est régulièrement mise à jour ; la dernière version est disponible sur leur site web. www.cites.org

ANNEXE I DE LA CITES

Espèces menacées dont l'achat ou la vente au niveau international est interdit.

ANNEXE II DE LA CITES

Espèces qui ne sont pas actuellement menacées d'extinction, mais qui pourraient l'être si le commerce n'était pas étroitement surveillé.

ANNEXE III DE LA CITES

Espèces dont le commerce est déjà réglementé et qui nécessitent la coopération d'autres pays pour prévenir l'exploitation illégale.

CLASSYFARM

ClassyFarm est un système italien d'évaluation et de surveillance du bien-être animal, développé pour améliorer la santé et le bien-être des animaux d'élevage. Il évalue les exploitations agricoles sur la base de divers critères, notamment le bien-être animal, la biosécurité, l'impact environnemental et les pratiques de gestion.

<https://www.classyfarm.it/>

CODE D'ÉTHIQUE DE KERING

Le Code d'éthique de Kering définit les principes du Groupe en matière de conduite éthique des affaires et le comportement attendu de ses collaborateurs et partenaires commerciaux, notamment en ce qui concerne les droits de l'homme, les libertés fondamentales, la santé et la sécurité humaines ainsi que l'environnement.

COMPTE DE BÉNÉFICES ET DE PERTES ENVIRONNEMENTAUX (EP&L)

L'EP&L est un outil développé par Kering pour aider à mesurer et à comprendre l'impact d'une entreprise sur le capital naturel tout au long de la chaîne d'approvisionnement. L'EP&L est une nouvelle façon de mesurer et de monétiser le coût pour la société des changements environnementaux résultant des activités commerciales.

www.kering.com/en/sustainability/measuring-our-impact/our-ep-l/what-is-an-ep-l/

CNC

Commande numérique par ordinateur – outils de fabrication automatisés utilisés pour le fraisage de l'acétate.

CONTENU RECUPERE

Proportion, en masse, de matière récupérée dans un produit (le produit étant défini comme le résultat d'une production ; un tissu est un produit, tout comme un emballage). Seules les matières premières pré-

consommation issues des sources internes de la marque seront considérées comme du contenu récupéré. Cette définition est proposée par Kering pour qualifier ces matières premières. Veuillez noter que les termes « matière récupérée » et « matière réutilisée » sont considérés comme synonymes.

CONTENU RECYCLÉ

Proportion, en masse, de matériaux recyclés dans un produit ou un emballage. Seuls les matériaux recyclés provenant de sources externes à la marque, pré-consommation et post-consommation, doivent être considérés comme du contenu recyclé, conformément à l'usage des termes ci-dessous. (NF EN ISO 14021)

Un produit contenant des matériaux recyclés n'est pas automatiquement recyclable.

COTON FAIRTRADE

Le coût du coton peut baisser même si le prix de sa production augmente, ce qui peut mettre de nombreux agriculteurs en difficulté. Le coton Fairtrade garantit que les agriculteurs reçoivent un prix équitable pour le coton qu'ils ont cultivé.

www.fairtrade.org.uk

COV

Composés organiques volatils, substances chimiques organiques qui se transforment facilement en vapeurs ou en gaz, souvent émis par des matériaux ou des processus.

CVC

Chauffage, ventilation et climatisation, systèmes qui régulent le climat intérieur et la qualité de l'air.

DÉCHETS

Matériaux ou substances jetées ou abandonnées, finissant généralement en décharge, incinérés ou se répandant dans l'environnement (Circular Design for Fashion, Fondation Ellen MacArthur).

DÉCHETS ÉLECTRONIQUES

Les déchets électroniques (ou e-déchets) désignent les appareils électriques ou électroniques mis au rebut. Ils sont également communément appelés « déchets d'équipements électriques et électroniques » (DEEE) ou « appareils électroniques en fin de vie » (EOL).

DÉFORESTATION

La déforestation consiste à abattre des forêts afin de libérer des terres pour d'autres usages, tels que le pâturage. Elle contribue fortement au réchauffement climatique.

DURABILITÉ (EXTRINSÈQUE ET INTRINSÈQUE)

La durabilité d'un produit est sa capacité à résister aux changements causés par l'environnement, tant sur le plan intrinsèque qu'extrinsèque. Le terme « intrinsèque » fait référence à l'usure, à la détérioration, à la dégradation des matériaux ou à d'autres aspects physiques. Le terme « extrinsèque » fait référence aux changements dans les préférences des utilisateurs résultant de l'évolution de leurs besoins personnels, tels que la coupe, ou d'influences externes, telles que les tendances de la mode.

ÉCOSYSTÈME

Un écosystème est un système formé par l'interaction d'une communauté d'organismes au sein de leur environnement physique (par exemple, les forêts tropicales, les zones humides et les prairies).

ÉLEVAGE

Ce terme désigne un système dans lequel des œufs sauvages ou des juvéniles sont collectés puis élevés dans des fermes. Cette pratique vise souvent à soutenir les populations sauvages en offrant des incitations économiques aux propriétaires fonciers pour qu'ils préservent les habitats où vivent ces animaux. L'élevage en ferme contribue à maintenir un lien entre les espèces d'élevage et leurs homologues sauvages.

ÉLEVAGE EN CAPTIVITÉ

Pour les espèces qui naissent et sont élevées entièrement en captivité, sans interaction directe ni contribution génétique des populations sauvages. Cette méthode garantit un contrôle total sur le processus de reproduction

et est souvent utilisée pour maintenir et augmenter les effectifs de certaines espèces dans un environnement contrôlé.

EMBALLAGE EN PAPIER RECYCLABLE

Pour être recyclables, les emballages en papier et carton doivent :

- Conçus pour être recyclés, conformément aux directives d'écoconception, telles que Circpack de Veolia ou CEREC de Citeo. De plus, une certification peut être obtenue sur la « conception en vue du recyclage » :
 - Effectuer des tests de recyclabilité des emballages en papier et en carton, avec CTP conformément à la norme EN 13430 : <https://www.webctp.com/en/packaging-recyclability-test>
 - Ou la certification Circpack de Veolia
- Collectés et recyclés dans la pratique et à grande échelle, atteignant un taux de recyclage post-consommation de 30 %.

EMBALLAGE EN PLASTIQUE RECYCLABLE

Les emballages en plastique ne sont pas automatiquement recyclables. La composition, le format et la conception peuvent avoir une incidence sur la recyclabilité de l'emballage. C'est pourquoi, pour être recyclables, les emballages en plastique doivent être :

- Conçus pour être recyclés, conformément aux directives d'éco-conception, telles que Recyclclass ou COTREP de Citeo. De plus, une certification « Design for recyclability » peut être obtenue auprès d'organismes tels que COTREP ou Recyclclass.
- Collectés et recyclés dans la pratique et à grande échelle, atteignant un taux de recyclage post-consommation de 30 %

EMBALLAGE RECYCLABLE

La conception de l'emballage est prouvée recyclable « dans la pratique et à grande échelle », atteignant un taux de recyclage post-consommation de 30 % dans plusieurs régions représentant collectivement au moins 400 millions d'habitants (Source : Fondation Ellen MacArthur, Engagement mondial pour une nouvelle économie des plastiques, 2020). Ses principaux composants, représentant ensemble plus de 80 % du poids total de l'emballage, sont recyclables selon la définition ci-dessus, à condition que les composants mineurs restants soient compatibles avec le processus de recyclage et n'entravent pas la recyclabilité des composants principaux. Principaux matériaux d'emballage recyclables : papier et carton, aluminium, acier, verre et certains types de résine plastique (voir ci-dessous). Plus d'informations sur :

<https://www.circpack.veolia.com/make-your-packaging-recyclable/design-guidelines>.

EMBALLAGE TERTIAIRE

Il s'agit de l'ensemble des produits les plus couramment utilisés par les entrepôts pour l'expédition, le stockage et le transport des emballages secondaires, souvent appelés également « emballages en vrac » ou « emballages de transit ». Ce type d'emballage facilite le transport en toute sécurité de charges volumineuses et/ou lourdes. Un exemple d'emballage tertiaire est une palette filmée contenant un certain nombre de cartons.

ÉMISSIONS DE DIOXYDE DE CARBONE (CO₂)

Les émissions de dioxyde de carbone (CO₂) sont causées par la combustion de combustibles fossiles (charbon, gaz naturel et pétrole), principalement dans les secteurs de l'énergie et des transports. Les émissions de CO₂ peuvent également provenir de processus industriels et de la combustion de forêts et de tourbières. Le CO₂, qui fait partie d'un ensemble de gaz à effet de serre, est le principal gaz émis par l'activité humaine.

ÉMISSIONS DE GAZ À EFFET DE SERRE (GES)

Les GES sont des gaz qui retiennent la chaleur dans l'atmosphère. Ils comprennent le dioxyde de carbone, le méthane, l'oxyde nitreux et les gaz fluorés. Ils sont responsables de l'effet de serre, qui entraîne le réchauffement climatique.

EN 16258

La norme EN 16258 définit les exigences relatives au calcul et à la déclaration des émissions de GES.

EPHEA

Un matériau semblable au cuir à base de mycélium : <https://ephea.bio/>

EOV – VÉRIFICATION DES RÉSULTATS ÉCOLOGIQUES

La vérification des résultats écologiques (EOV) est un cadre de suivi et de vérification développé par le Savory Institute. Elle sert à mesurer les impacts écologiques réels des pratiques de gestion des terres. Elle se concentre sur les résultats observables — tels que la santé des sols, la biodiversité, l'infiltration de l'eau et le fonctionnement des écosystèmes — plutôt que sur les pratiques prescrites seules. L'EOV aide les gestionnaires fonciers, les entreprises et les décideurs politiques à évaluer si les systèmes agricoles ou de pâturage améliorent véritablement la santé des écosystèmes au fil du temps.

<https://savory.global/eov/>

EU Organic

La certification biologique de l'UE est un cadre réglementaire qui fixe des exigences strictes en matière d'agriculture biologique et de production alimentaire dans toute l'Union européenne. Elle encourage les pratiques respectueuses de l'environnement, telles que l'évitement des pesticides et engrais synthétiques, la préservation de la santé des sols et la promotion de la biodiversité. La certification met également l'accent sur le bien-être animal et interdit l'utilisation d'organismes génétiquement modifiés (OGM), garantissant ainsi que les produits sont fabriqués de manière durable et transparente.

EURO 6

EURO 6 est une norme environnementale européenne en vigueur depuis 2015 qui impose aux constructeurs de voitures et de camions de veiller à ce que leurs véhicules respectent certaines limites d'émissions de GES.

EURO 7

EURO 7 est la nouvelle norme européenne sur les émissions des véhicules en vigueur depuis 2024.

EXPLOITATION MINIÈRE ARTISANALE ET À PETITE ÉCHELLE (ASM)

Activités minières informelles menées à l'aide de technologies rudimentaires ou d'un équipement minimal. Pratiquées par des individus, des groupes ou des communautés, souvent dans les pays en développement.

EXPLOITATION MINIÈRE À GRANDE ÉCHELLE (LSM)

Désigne l'extraction minière légale à forte intensité capitaliste, généralement réalisée par des entreprises ou des associations affichant des taux de production élevés et stables.

FAIRMINED

Fairmined est un label de certification qui vérifie l'origine de l'or provenant de mines artisanales et à petite échelle qui respectent les normes mondiales les plus strictes en matière de pratiques responsables.

<https://fairmined.org/>

FEEDSTOCK

Un feedstock est un matériau qui alimente ou alimente un processus industriel. Les polymères à base de polyester utilisent principalement du pétrole (c'est-à-dire du paraxylène et du monoéthylène glycol (MEG)), tandis que le polyester recyclé utilise actuellement des bouteilles en PET comme matières premières. Les polymères biosourcés utilisent des matières premières à base d'amidon ou de sucre (par exemple, le maïs, la canne à sucre, etc.). Les polymères à base de polyamide utilisent principalement des matières premières à base de lipides/d'huile.

FIBRE CELLULOSIQUE SYNTHÉTIQUE (MMCF)

Les MMCF sont des fibres régénérées produites par traitement chimique de la cellulose naturelle, le plus souvent à partir de pâte de bois.

FIBRES D'ORIGINE BIOLOGIQUE

Les fibres d'origine biologique sont constituées de polymères issus de ressources renouvelables telles que les sucres, les amidons ou les lipides (c'est-à-dire le sucre, le maïs, les graines de ricin).

FIBRES SYNTHÉTIQUES

Les fibres synthétiques sont des fibres artificielles issues de polymères de haut poids moléculaire, produites par polymérisation, polycondensation ou polyaddition. Les substances d'origine sont des composés chimiques organiques simples, à base principalement d'huile minérale ou de gaz naturel.

FOREST STEWARDSHIP COUNCIL (FSC)

Le FSC est une organisation qui établit ses propres standards mondiaux afin de promouvoir une gestion des forêts mondiales respectueuse de l'environnement, socialement bénéfique et économiquement prospère. Il dispose d'une filiale appelée Accreditation Services International (ASI), qui est membre de l'International Social and Environmental Accreditation and Labelling Alliance (ISEAL). www.fsc.org

FOURNISSEURS

Les fournisseurs sont les entités qui interviennent dans la transformation de la matière première, de son état naturel au produit fini, y compris celles qui participent à la transformation, à la fabrication et à l'assemblage de l'article.

FOURNISSEURS STRATÉGIQUES

Les fournisseurs stratégiques sont ceux dont la présence est indispensable pour assurer la continuité des activités en raison de leurs volumes de production et/ou de leur savoir-faire spécifique.

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

<https://textileexchange.org/recycled-claim-global-recycled-standard/>

GOOD CASHMERE STANDARD (GCS)

Le Good Cashmere Standard est une norme indépendante pour le cachemire durable, développée par la fondation Aid by Trade (AbTF), qui vise à améliorer le bien-être des chèvres à cachemire, les conditions de travail des éleveurs et à protéger l'environnement. <https://thegoodcashmerestandard.org/>

ICEC

L'Institut de certification de la qualité pour le secteur du cuir est un organisme de certification basé en Italie et spécialisé dans le cuir. Depuis 1994, l'ICEC certifie tous les types d'entreprises du secteur du cuir à travers le monde.

www.icec.it/en

ICFA

La certification ICFA est une norme internationale élaborée par l'Association internationale des éleveurs de crocodiliens afin de vérifier les pratiques d'élevage responsables et durables. Elle repose sur des audits indépendants réalisés selon la norme ICFA 1001, qui couvre le bien-être animal, la gestion environnementale, la traçabilité et la gouvernance des élevages. La certification garantit aux acheteurs et aux parties prenantes que les produits dérivés de crocodiliens proviennent d'élevages respectueux du bien-être animal, de l'environnement, des personnes et des communautés locales à toutes les étapes de la production.

<https://internationalcrocodilian.com/>

ISCC PLUS (International Sustainability & Carbon Certification PLUS)

Certification internationale volontaire pour les matériaux circulaires et biosourcés, incluant des systèmes de chaîne de contrôle.

<https://www.iscc-system.org/certification/iscc-certification-schemes/iscc-plus/>

ISO 14001

La norme ISO 14001 définit les critères d'un système de management environnemental.

ISO 14083

La norme ISO 14083 définit les critères de calcul et de déclaration des émissions de GES.

ISO 26000

La norme ISO 26000 définit les critères relatifs à la responsabilité sociale.

KERING MATERIALS INNOVATION LAB (MIL)

Le Kering Materials Innovation Lab a pour mission d'apporter son soutien à l'intégration, au sein des chaînes d'approvisionnement des Maisons de Kering, de matériaux conformes aux standards Kering et/ou innovants.

KPI/E-KPI

Les indicateurs clés de performance (KPI) ou indicateurs clés de performance environnementale (E-KPI) sont des mesures utilisées pour suivre les progrès accomplis vers la réalisation des objectifs de développement durable de Kering.

LABELS FSC

- FSC 100 % : Ne contient que des fibres provenant de forêts certifiées FSC. Les forêts certifiées FSC ont fait l'objet d'un audit indépendant visant à vérifier leur conformité aux 10 principes et critères de gestion forestière du FSC.
- FSC MIX : Le bois ou la fibre contenu dans le produit est un mélange de tout ou partie des éléments suivants : Bois ou fibre provenant d'une forêt certifiée FSC ; Bois ou fibre de récupération ; Bois ou fibre provenant d'autres sources contrôlées
- FSC RECYCLÉ : Tout le bois ou toutes les fibres contenues dans le produit proviennent de matériaux de récupération. Il s'agit à la fois de matériaux recyclés pré-consommation et post-consommation.

LABEL ROUGE

Le Label Rouge est une certification française qui garantit une qualité supérieure des produits alimentaires par rapport aux offres standard du marché. Il met l'accent sur les méthodes de production traditionnelles, des standards élevées en matière de bien-être animal et des contrôles stricts tout au long de la chaîne d'approvisionnement. Le label assure aux consommateurs que les produits qui en sont porteurs répondent à des critères rigoureux en matière de goût, de qualité et d'authenticité.

<https://www.labelrouge.fr/>

LEATHER WORKING GROUP

Le Leather Working Group est un groupe multipartite qui surveille et évalue la conformité environnementale et les performances des tanneries, et promeut des pratiques commerciales durables au sein de l'industrie du cuir. www.leatherworkinggroup.com

LE VEAU SOUS LA MÈRE

Le Veau sous la Mère est une certification française qui garantit que le veau provient de veaux élevés naturellement avec leur mère, en mettant l'accent sur les méthodes d'élevage traditionnelles et des standards élevées en matière de bien-être animal. Cette certification garantit que les veaux sont nourris au lait maternel plutôt qu'au lait maternisé, favorisant ainsi une meilleure santé et un traitement éthique.

LISTE DES SUBSTANCES SOUMISES À DES RESTRICTIONS DANS LES PRODUITS (PRSL)

La liste des substances soumises à restriction dans les produits répertorie les substances chimiques qui ne doivent pas être détectées ou qui doivent respecter certaines limites dans les produits finis des marques de Kering.

LISTE DES SUBSTANCES SOUMISES À DES RESTRICTIONS DE FABRICATION (MRSL)

La liste des substances soumises à restriction dans la fabrication répertorie les substances chimiques qui ne peuvent être utilisées intentionnellement dans la fabrication des produits des Maisons de Kering.

LISTE ROUGE DE L'UICN

La Liste rouge fournit des informations sur la taxonomie, la conservation et la répartition des plantes, des champignons et des animaux évalués selon les critères de l'UICN. Ce système permet de déterminer le taux

d'extinction. La liste est gérée par l'organisation caritative Union internationale pour la conservation de la nature (UICN).

<https://www.iucnredlist.org/>

LOGISTIQUE TIERS

Dans le domaine de la logistique et de la gestion de la chaîne d'approvisionnement, la logistique tierce partie désigne le recours par une organisation à des entreprises tierces pour externaliser certains aspects de ses services de distribution, d'entreposage et d'exécution des commandes.

LOI AGECE EN FRANCE

Loi française sur la lutte contre le gaspillage et l'économie circulaire.

MAKE ET BUY

La production « Make » désigne la fabrication de produits en interne au sein des propres activités de Kering, tandis que la production « Buy » désigne l'approvisionnement en produits auprès d'un tiers (le processus est externalisé plutôt que réalisé en interne)

MATIERE SYNTHETIQUES NON FIBREUSES

Selon Textile Exchange (Textile-Exchange_PFMR_2022.pdf (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 ».

MATIERES VIERGES

Matière qui n'a pas encore été utilisée dans l'économie. Cela comprend à la fois les ressources limitées (ex. minéral de fer extrait du sol) et renouvelables (ex. coton nouvellement produit) (Circular Design for Fashion, Fondation Ellen MacArthur).

MATIÈRE PREMIÈRE

Les matières premières sont des intrants non transformés (par exemple, le coton, la peau, l'or, etc.) qui seront transformés en produit fini au cours des différentes étapes de transformation, de fabrication et d'assemblage.

MATIÈRES PREMIÈRES BIOSOURCÉES

Une matière première est un matériau utilisé pour alimenter ou faire fonctionner une machine ou un processus industriel. Une « matière première biosourcée » désigne tout matériau naturel non transformé (c'est-à-dire non fabriqué par l'homme) utilisé pour alimenter une technologie de transformation. Les matières premières biosourcées proviennent de la biomasse et sont transformées à partir de leur état brut pour créer du carburant ou pour favoriser une réaction chimique visant à créer un matériau ou à mettre en œuvre un processus. Toute ressource naturelle peut être considérée comme une matière première biosourcée. Par exemple, le pétrole est une matière première pour la plupart des plastiques et du polyester. Les algues commencent à être utilisées comme matière première pour les textiles et les colorants. Le maïs est une bioressource courante pour les plastiques d'origine biosourcée. Pour déterminer si une matière première est « durable » ou non, il est important de comprendre ce qu'est bioressource et comment elle est obtenue. En général, les matières premières sont classées comme suit (bien qu'il existe actuellement des différences dans les définitions du secteur) :

- Matières premières issues de ressources non renouvelables : celles-ci sont 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 être renouvelées au même rythme que celui auquel elles sont consommées. Il s'agit par exemple des minéraux terrestres, des minerais métalliques, du charbon, du pétrole brut et du gaz naturel. L'utilisation de ces ressources a de multiples impacts sur l'environnement pendant la phase d'extraction, le traitement de raffinage et la fin de vie. Pour ces raisons, l'utilisation de ces ressources devrait être limitée en privilégiant, dans la mesure du possible, les matières premières recyclées, puis, à titre de solution secondaire, les ressources renouvelables, ou en développant des Processus de transformation plus efficaces qui réduisent le besoin et le gaspillage de ressources non renouvelables. Il est intéressant de noter que la terre, en termes de disponibilité,

peut être considérée comme une ressource non renouvelable, et que son utilisation doit également être prise en compte.

- Matières premières biologiques issues de ressources renouvelables : il s'agit de ressources naturelles qui repoussent au fil du temps.
 - Première génération : issues de cultures vivrières ou fourragères, telles que le maïs, le blé, la canne à sucre, la pomme de terre, la betterave sucrière, le riz, les huiles végétales et les fruits. Les conséquences imprévues de l'utilisation de biomasse de première génération pourraient être : la concurrence avec les cultures vivrières, le changement d'affectation des terres, l'utilisation de pesticides et d'OGM, la dépendance à l'égard de la monoculture industrielle, la dégradation des sols, la réduction de la biodiversité
 - Deuxième génération : matières premières biologiques qui n'entrent pas en concurrence directe avec les cultures vivrières et fourragères, car elles proviennent de la biomasse, comme les déchets et les résidus agricoles de cultures non vivrières (paille de blé, déchets de fruits ou déchets de bois). Elles constituent une amélioration par rapport à la première génération et sont aujourd'hui disponibles sur le marché. Elles présentent toutefois encore des conséquences négatives potentielles, telles que l'utilisation de pesticides et d'OGM, le changement d'affectation des terres et la dépendance à l'agriculture industrielle de type monoculture.
 - Troisième génération : ces biocarburants proviennent de cultures non terrestres, telles que la biomasse issue d'algues, de champignons et de bactéries. Ils sont pour l'instant plus difficiles à trouver à l'échelle commerciale, bien qu'il s'agisse d'un secteur en pleine croissance. Les impacts négatifs potentiels sont la production de méthane, la destruction d'habitats naturels lors de la récolte, ainsi que la contamination environnementale ou les fuites potentielles.
 - Quatrième génération : Il s'agit de capter le carbone provenant des émissions de gaz à effet de serre libérées par les processus industriels ou de gestion des déchets. C'est le type de matière première le plus prometteur en termes d'impact, car il élimine les gaz nocifs de l'atmosphère. Cependant, c'est aussi le plus expérimental et le moins répandu. Des conséquences négatives potentielles existent également, telles que 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*

MATIÈRES PREMIÈRES POST-CONSOMMATION

Les matières premières issues de la consommation désignent les matériaux générés par les ménages ou par des établissements commerciaux, industriels et institutionnels, en leur qualité d'utilisateurs finaux d'un produit qui ne peut plus être utilisé conformément à sa destination initiale. Cela inclut les retours de matériaux provenant de la chaîne de distribution. (ISO 14021)

MATIÈRES PREMIÈRES PRÉ-CONSOMMATION

Les matières premières pré-consommation (déchets ou matériaux) désignent les matériaux détournés du flux de déchets au cours d'un Processus de fabrication. Sont exclues les matières réutilisées telles que les rebuts, les résidus de broyage ou les déchets générés au cours d'un processus et pouvant être récupérés au sein du même processus qui les a générés. (ISO 14021). Ces matières premières peuvent provenir de sources internes, telles que les déchets de production de nos propres installations, qui ne peuvent être déclarés comme contenu recyclé car ils sont exclus en vertu de la norme ISO 14021, ou de sources externes, telles que les déchets de production provenant d'une autre installation industrielle.

MBR

Bioréacteurs à membrane.

MÉTAUX DU GROUPE DU PLATINE (PGM)

Les PGM sont le platine (Pt), le palladium (Pd), le rhodium (Rh), le ruthénium (Ru), l'osmium (Os) et l'iridium (Ir). Ces six métaux se trouvent généralement ensemble.

MINÉRAUX DE CONFLIT

Les minerais de conflit, tels que l'étain, le tantale, le tungstène et l'or, sont extraits dans des zones politiquement instables, où des groupes armés recourent souvent au travail forcé pour exploiter les gisements. Ils vendent ensuite ces minerais pour financer leurs activités, par exemple pour acheter des armes. Ces minerais peuvent se retrouver dans des produits finis tels que les téléphones portables, les voitures et les bijoux. Les entreprises en aval désignent souvent les extraits de ces minerais sous le nom de « 3TG ».

MICROFIBRES

Le terme « microfibre » désigne généralement une fibre synthétique dont la densité linéaire est inférieure à 1 denier ; dans ce contexte spécifique, il s'agit d'un fragment de fibre textile, issu de la structure textile principale ou résultant de sa rupture ultérieure dans l'environnement naturel (source : glossaire du « Microfibre Consortium »).

Ces fragments de fibres se détachent (détachement de microfibrilles) des vêtements pendant la production, l'utilisation par le consommateur ou en fin de vie, et finissent par polluer l'environnement. Ce phénomène est également appelé fragmentation des fibres. Il peut provenir de tous les textiles et peut donc concerner aussi bien les matériaux synthétiques que naturels.

MICROPLASTIQUE

Petit débris de plastique mesurant 5 mm ou moins, présent dans l'environnement à la suite de l'élimination ou de la dégradation de produits de consommation et de déchets industriels. Les fragments de fibres synthétiques sont considérés comme des microplastiques (source : glossaire du « Microfiber Consortium »).

MSC

Le Marine Stewardship Council (MSC) est une organisation internationale, indépendante et à but non lucratif qui établit des standards en matière de pêche durable. Sa certification garantit que les pêcheries de capture sauvage sont durables sur le plan environnemental, bien gérées et préservent la santé des stocks halieutiques et des écosystèmes marins. Le label MSC offre aux consommateurs et aux marchés une garantie crédible que les produits de la mer proviennent de sources responsables et traçables.

<https://www.msc.org/>

NANOTECHNOLOGIE

Science, ingénierie et technologie à l'échelle nanométrique, soit environ 1 à 100 nanomètres, impliquant la capacité de voir et de contrôler des atomes et des molécules individuels.

NORME DE CONTENU BIOLOGIQUE

La norme de contenu biologique a été créée par Textile Exchange et s'appuie sur une vérification par une tierce partie pour confirmer la quantité exacte de matière issue de l'agriculture biologique dans le produit final.
<https://textileexchange.org/organic-content-standard/>

NORME MONDIALE POUR LES TEXTILES BIOLOGIQUES (GOTS)

La norme GOTS est une norme internationale visant à garantir la production de textiles biologiques, de la matière première à l'étiquetage, afin d'offrir une assurance crédible au consommateur final. www.global-standard.org

GE

Génie génétique

OGM

Organismes génétiquement modifiés

OGM / MODIFIÉ GÉNÉTIQUEMENT

Le terme « génétiquement modifié » fait généralement référence à un processus par lequel des gènes sont modifiés par l'homme (ce qui diffère des pratiques de sélection traditionnelles visant à créer différentes variétés de plantes ou d'animaux). Dans le cas du coton, la modification génétique est « transgénique », ce qui signifie que des gènes d'une espèce (une bactérie) sont insérés dans le génome d'une autre espèce (le cotonnier). Cette pratique est controversée.

OHSAS 18001/2

La norme OHSAS 18001/2 est une norme britannique appliquée à l'échelle internationale pour les systèmes de gestion de la santé et de la sécurité au travail. Elle a évolué vers la norme ISO 45001 en mars 2018.

PASTURE FOR LIFE

Pasture for Life est une organisation britannique à but non lucratif fondée en 2009 par des agriculteurs. Elle veille à ce que le bétail soit élevé exclusivement en pâturage tout au long de sa vie, en favorisant le pâturage naturel et

des standards élevées en matière de bien-être animal. Elle soutient les pratiques agricoles durables qui protègent la santé des sols, la biodiversité et l'environnement.

<https://pastureforlife.org/>

PLASTIQUE

Le plastique est un polymère modifié chimiquement. Selon cette définition, les plastiques biodégradables et les plastiques d'origine biologique sont considérés comme des plastiques au même titre que les autres résines plastiques (PLA, etc.), les revêtements, les vernis et les laminés. En revanche, ne sont PAS considérés comme des plastiques :

- Les peintures, encres et adhésifs
- Les polymères naturels qui n'ont pas été modifiés chimiquement (par exemple, le lyocell, la viscose)

Types de plastiques : PET, PP, HDPE, LDPE, PS, PVC, PVOH, PHA, PLA, PET, PP et PE recyclés ou biosourcés, etc. (liste non exhaustive)

PLASTIQUE BIODÉGRADABLE

Un plastique qui peut être décomposé par des micro-organismes (bactéries ou champignons) en eau, en gaz (dioxyde de carbone et méthane) et en biomasse. La biodégradabilité dépend fortement des conditions environnementales dans lesquelles ils sont placés, telles que la température, la présence de micro-organismes, la présence d'oxygène et d'eau. Veuillez noter que la réglementation française interdit l'utilisation de la mention « plastique biodégradable ».

Les plastiques biosourcés ne sont pas tous biodégradables. Certains plastiques à base de pétrole sont biodégradables.

Tous les plastiques compostables sont biodégradables, mais tous les plastiques biodégradables ne sont pas compostables.

PLASTIQUE COMPOSTABLE

Un plastique capable de se décomposer dans des conditions de compostage. La désintégration du plastique doit avoir lieu au cours d'un processus de compostage des déchets organiques dans un délai déterminé. Le résultat de la décomposition doit être indétectable dans le compost et ne doit laisser aucun résidu toxique. Le compostage est une forme spécifique de recyclage, parfois appelée « recyclage organique ».

https://green-forum.ec.europa.eu/nature-and-biodiversity/deforestation-regulation-implementation_en

PLASTIQUE RECYCLABLE

Un plastique qui peut potentiellement être retraité après sa phase d'utilisation initiale pour former de nouveaux matériaux et objets. Presque tous les types de plastiques sont en théorie recyclables, mais en réalité, seuls quelques-uns le sont, car le recyclage varie selon les régions en fonction de facteurs économiques, logistiques et techniques. Tous les plastiques compostables sont biodégradables, mais tous les plastiques biodégradables ne sont pas compostables.

PLATEFORME DES MÉTAUX PRÉCIEUX (PMP)

La Plateforme Métaux Précieux de Kering a été mise en place afin de créer un mode d'approvisionnement innovant et intelligent en or et autres métaux précieux, de manière éthique, responsable et transparente, à un coût acceptable pour les marques. Elle comprend une liste de raffineurs agréés qui ont été minutieusement contrôlés, audités et sélectionnés par le groupe au moyen de procédures de diligence raisonnée. La PMP est gérée par un comité de pilotage « Responsible Gold », composé de collaborateurs de Kering et des Maisons, qui se réunissent au moins une fois par an.

POLYMÈRES

Un polymère est une répétition d'un motif élémentaire appelé monomère. Il s'agit d'une grande molécule en forme de chaîne composée de molécules plus petites qui se répètent pour former la chaîne.

POLYMÈRES D'ORIGINE BIOLOGIQUE

Polymères dérivés d'organismes vivants ou polymères synthétisés à partir de ressources renouvelables. On les trouve dans la nature. Il ne faut pas confondre les polymères d'origine biologique avec les polymères synthétiques biodégradables, qui nécessitent des additifs pour être biodégradables.

Les polymères d'origine biologique sont dérivés de la biomasse (déchets organiques naturels ou modifiés). Il en existe 3 types :

- Polymères biosourcés dérivés d'organismes vivants :
 - Plantes, algues, champignons tels que l'agar-agar, l'alginate de sodium, l'amidon, la cellulose...
 - Animaux, tels que les protéines de collagène ou la caséine
- Les polymères biosourcés produits par polymérisation chimique : cette famille comprend le PLA (acide polylactique).
- Les polymères biosourcés produits par des micro-organismes (génétiquement modifiés ou non, dits « de type sauvage »), par exemple le PHA, le PHV, le PHBV.

PPWR

Règlement de l'Union européenne sur les emballages et les déchets d'emballages.

PRINCIPE DE PRÉCAUTION

Le principe de précaution est une stratégie visant à faire face à des risques potentiels lorsque les connaissances scientifiques sont encore incomplètes, tels que les risques liés aux nanotechnologies, aux organismes génétiquement modifiés et aux insecticides systémiques.

PRODUCTION PROPRE

Dans les processus de production propre, les déchets et la pollution sont éliminés. Cela implique notamment d'économiser l'eau et l'énergie, de réduire l'utilisation de produits chimiques, tout en améliorant l'efficacité globale. Le programme « Clean by Design » a fourni une méthodologie claire pour y parvenir.

PRODUIT BIOLOGIQUE

Les produits certifiés biologiques sont ceux qui ont été produits, stockés, transformés, manipulés et commercialisés conformément à des spécifications techniques précises (standards) et certifiés « biologiques » par un organisme de certification PASTURE FOR LIFE

Pasture for Life est une organisation britannique à but non lucratif fondée en 2009 par des agriculteurs. Elle veille à ce que le bétail soit élevé exclusivement en pâturage tout au long de sa vie, en favorisant le pâturage naturel et des standards élevées en matière de bien-être animal. Elle soutient les pratiques agricoles durables qui protègent la santé des sols, la biodiversité et l'environnement.

<https://pastureforlife.org/>

PRODUIT RECYCLABLE

Caractéristique d'un produit, d'un emballage ou d'un composant associé qui peut être détourné du flux de déchets grâce aux processus et programmes disponibles et qui peut être collecté, traité et réutilisé sous forme de matières premières ou de produits. Un produit recyclable ne contient pas nécessairement de contenu recyclé

PSV

Plastica Seconda Vita, une certification environnementale italienne gérée par l'IPPR (Istituto per la Promozione delle Plastiche da Riciclo). Istituto per la Promozione delle Plastiche da Riciclo.

<https://www.ippr.it/plastica-seconda-vita/>

RECYCLABLE

Caractéristique d'un produit, d'un emballage ou d'un composant associé qui peut être détourné du flux de déchets grâce à des processus et programmes disponibles, et qui peut être collecté, traité et réutilisé sous forme de matières premières ou de produits.

RECYCLAGE

Transforme un produit ou un composant en ses matériaux ou substances de base et les retransforme en nouveaux matériaux. L'énergie et la valeur intrinsèques sont perdues au cours du processus. Dans une économie circulaire, le recyclage est la solution de dernier recours (Fondation Ellen MacArthur).

REFABRICATION

Opération consistant à créer un produit à partir de produits ou de composants existants. Cette opération peut inclure le démontage, la teinture, le restyling et d'autres processus visant à améliorer la durabilité émotionnelle et physique.

RÉPARATION

Opération consistant à remettre en état un produit ou un composant défectueux ou cassé.

RESPONSIBLE ALPACA STANDARD (RAS)

Le standard Responsible Alpaca Standard est une norme mondiale indépendante et volontaire visant à garantir que l'alpaga a été produit dans le respect du bien-être animal, de la gestion des terres et des standards sociales.

<https://textileexchange.org/responsible-alpaca-standard/>

RESPONSIBLE DOWN STANDARD (RDS)

La norme Responsible Down Standard est une norme mondiale indépendante et volontaire visant à garantir que le duvet et les plumes proviennent de canards et d'oies élevés selon de bonnes pratiques d'élevage.

www.responsibledown.org

RESPONSIBLE MOHAIR STANDARD (RMS)

La norme Responsible Mohair Standard est une norme mondiale indépendante et volontaire visant à garantir que le mohair a été produit dans le respect du bien-être animal, de la gestion des terres et des standards sociales.

<https://textileexchange.org/responsible-mohair-standard/>

RESPONSIBLE WOOL STANDARD (RWS)

La Responsible Wool Standard est une norme mondiale indépendante et volontaire visant à garantir que la laine a été produite dans le respect du bien-être animal, de la gestion des terres et des standards sociaux.

<https://textileexchange.org/responsible-wool-standard/>

RÉUTILISATION

Opération par laquelle un produit ou un composant est utilisé de manière répétée et pendant de longues périodes, dans le cadre de sa fonction initiale, sans être significativement modifié, refabriqué ou recyclé. Les produits peuvent nécessiter d'être « préparés pour la réutilisation », ce qui implique souvent un nettoyage, des réparations ou de petites modifications afin qu'ils puissent continuer à être utilisés.

RDUE

Règlement de l'Union européenne sur la déforestation.

ROC – CERTIFICATION BIOLOGIQUE RÉGÉNÉRATIVE

La certification Regenerative Organic Certified (ROC) est un programme international supervisé par la Regenerative Organic Alliance (ROA), un groupe d'experts américains. Elle a été fondée par le Rodale Institute, Dr. Bronner's et Patagonia. Le ROC va au-delà des standards biologiques en vérifiant les pratiques agricoles qui régénèrent activement la santé des sols, la biodiversité et la résilience des écosystèmes. Ses principaux avantages comprennent des améliorations mesurables du carbone dans le sol, une protection solide du bien-être animal et des critères sociaux contraignants qui favorisent des conditions de travail équitables et sûres.

<https://regenorganic.org/>

RRSS – NORME D'APPROVISIONNEMENT RESPONSABLE EN REPTILES

La norme Responsible Reptile Sourcing Standard (RRSS) a été élaborée par l'IMARC (International Multistakeholder Association for Reptile Conservation). Il s'agit d'un cadre de certification conçu pour garantir que les peaux de reptiles sont issues d'un approvisionnement responsable et éthique. Elle définit des exigences tout au long de la chaîne d'approvisionnement, notamment en matière de bien-être animal, de légalité, de traçabilité, de protection de l'environnement et de respect des communautés locales. Cette norme garantit aux maisons de couture et aux consommateurs que les produits dérivés de reptiles proviennent de sources bien gérées, conformes aux meilleures pratiques internationalement reconnues.

<https://www.imarc reptile.org/responsible-reptile-sourcing>

RSPCA Assured

La norme RSPCA Assured est une certification de premier plan en matière de bien-être animal, développée par la Royal Society for the Prevention of Cruelty to Animals (RSPCA). Elle impose des exigences strictes pour le traitement sans cruauté des animaux d'élevage, notamment en matière de logement, d'alimentation, de soins de santé et d'absence de souffrances inutiles.

RSB – ROUNDTABLE ON SUSTAINABLE BIOMATERIALS

La Table ronde sur les biomatériaux durables est une organisation mondiale à but non lucratif qui œuvre pour favoriser une transition juste vers une bioéconomie durable. Elle couvre la production de matières premières, l'ensemble des chaînes d'approvisionnement et les technologies innovantes, y compris la biomasse et les produits dérivés du carbone d'origine biologique et recyclé.

<https://rsb.org/>

SA8000

La norme SA8000 définit des critères pour un travail équitable et décent.

SAUVAGE

Désigne les espèces capturées directement dans leur habitat naturel. La capture d'individus sauvages doit être strictement réglementée afin de garantir qu'elle n'ait pas d'impact négatif sur les populations sauvages.

SCIENCE BASED TARGET INITIATIVE (SBTi)

L'initiative Science-Based Targets (SBTi) propose aux entreprises une feuille de route clairement définie pour réduire leurs émissions de gaz à effet de serre (GES), contribuant ainsi à prévenir les pires effets du changement climatique et à pérenniser la croissance des entreprises.

SCIENCE BASED TARGETS NETWORK (SBTN)

Le SBTN est un réseau de plus de 45 organisations qui développent des méthodes et des ressources pour permettre aux entreprises et aux villes de fixer des objectifs fondés sur la science en matière de climat et de nature.

SLIMF (forêts gérées à petite échelle et à faible intensité)

Catégorie FSC permettant une certification simplifiée pour les petits exploitants et les exploitations à faible intensité.

SOABC

La certification SOABC (South African Ostrich Business Chamber) est un programme de qualité et de durabilité destiné au secteur de l'autruche en Afrique du Sud. Elle garantit que l'élevage, l'abattage et la transformation des autruches respectent des standards stricts en matière de bien-être animal, de traçabilité, de sécurité alimentaire et de gestion environnementale. Cette certification est largement reconnue à l'échelle internationale et garantit une production responsable et transparente tout au long de la chaîne de valeur de l'autruche.

<https://ostrichsa.co.za/>

SOUS-FOURNISSEUR

Un sous-fournisseur est un fournisseur d'un fournisseur de premier rang de Kering ; il s'agit d'un fournisseur de deuxième rang.

SPCA

La SPCA (Society for the Prevention of Cruelty to Animals) est une organisation qui se consacre à la promotion du bien-être animal et à la prévention de la cruauté envers les animaux par le biais de l'éducation, de la défense des droits et de l'application des lois sur la protection des animaux. Elle œuvre pour garantir un traitement humain des animaux dans divers secteurs, notamment l'élevage, les animaux de compagnie et la faune sauvage. La SPCA élabore souvent des standards et des programmes de certification visant à améliorer les pratiques en matière de soins et de bien-être animal à l'échelle mondiale.

<https://www.spcai.org/>

STOCKS MORT

Les produits de fin de série sont définis comme des produits qui n'ont pas pu être vendus via les canaux de vente traditionnels, ni par le biais de soldes ou de ventes privées (selon la norme SAC PEFCR V1.3).

SYSTÈME EN CIRCUIT FERMÉ

Il s'agit d'un programme mis en place par les marques qui permet aux clients de retourner leurs produits usagés. La fin de vie de ces articles collectés est ensuite gérée par la marque, en fonction de leur état, par le biais de la réutilisation, de la réparation, du surcyclage et du recyclage.

TDS - NORME MONDIALE DE TRAÇABILITÉ DU DUVET

La norme Global Traceable Down Standard a été créée par Patagonia afin de définir une approche d'approvisionnement en duvet visant à prévenir tout préjudice inutile aux animaux concernés.
www.patagonia.com/traceable-down.html

TRAÇABILITÉ (MATÉRIEL)

La traçabilité des matériaux désigne un ensemble d'activités et d'outils permettant de retracer l'historique de transformation et de commercialisation d'un produit à partir de la phase de production des matières premières.

Les matériaux devant être traçables doivent être physiquement séparés et chaque étape de l'historique de transformation doit être enregistrée au fur et à mesure. Pour ces raisons, les éléments suivants sont tous nécessaires pour permettre la traçabilité des matériaux liés aux produits :

- Documentation relative à la chaîne de traçabilité
- Plateforme numérique basée sur un protocole de données de traçabilité

Les programmes de vérification utilisant des technologies de traçage (marqueurs médico-légaux, marqueurs additifs ou tout autre type de système de marquage physique) peuvent être considérés comme des activités complémentaires visant à améliorer la cohérence de la traçabilité.

L'amélioration de la traçabilité nécessite une collaboration étroite tout au long de la chaîne d'approvisionnement.

TRANSPARENCE (MATÉRIEAUX)

La transparence des matériaux est un ensemble d'activités et d'outils capables de fournir des informations pertinentes qui permettent, de manière standardisée, de visualiser la chaîne d'approvisionnement des matériaux jusqu'au stade de la production primaire des matières premières (cartographie de la chaîne d'approvisionnement des matériaux). Les programmes de vérification utilisant des technologies de traçage (traceurs médico-légaux, traceurs additifs ou tout autre type de système de marquage physique) peuvent être considérés comme des activités complémentaires visant à améliorer la cohérence des informations relatives à la cartographie de la chaîne d'approvisionnement des matériaux.

UPCYCLAGE

Processus par lequel des matériaux qui ne sont plus utilisés sont transformés en « nouveaux » produits de plus grande valeur afin de pouvoir réintégrer la chaîne d'approvisionnement textile (boucle fermée). Diverses techniques telles que le démontage, la reteinture et la réimpression peuvent être utilisées. Les stocks internes de tissus ou de vêtements sont exclus de cette définition.

WFTO

Organisation mondiale du commerce équitable.

WRAP – WORLDWIDE RESPONSIBLE ACCREDITED PRODUCTION

Anciennement Worldwide Responsible Apparel Production, le WRAP a été créé en 2000 par l'American Apparel and Footwear Association. Il s'agit d'une équipe indépendante à but non lucratif composée d'experts en conformité sociale. Le WRAP est une norme qui définit des critères pour des pratiques de fabrication sûres, légales, humaines et éthiques.

<https://wrapcompliance.org/en/>

ZDHC

Zero Discharge of Hazardous Chemicals

ZDHC RZP

Le programme « Roadmap to Zero » de Zero Discharge of Hazardous Chemicals (ZDHC) est une initiative mondiale visant à éliminer les produits chimiques dangereux de la chaîne de valeur du textile, de l'habillement et de la chaussure

ZONES TOUCHÉES PAR LES CONFLITS ET À HAUT RISQUE (CAHRAS)

Les zones touchées par des conflits et à haut risque sont identifiées par la présence de conflits armés, de violences généralisées ou d'autres risques de préjudice pour les personnes. Les conflits armés peuvent prendre diverses formes, telles que des conflits de nature internationale ou non internationale, pouvant impliquer deux États ou plus, ou pouvant consister en des guerres de libération, des insurrections, des guerres civiles, etc.


KERING

SOCIÉTÉ ANONYME
AU CAPITAL DE 499 183 112 €

SIÈGE SOCIAL
40, RUE DE SÈVRES, 75007 PARIS
552 075 020 RCS PARIS

TÉL. : +33(0)1 45 64 61 00

KERING.COM

 [@Keringgroup](#)

 [@KeringGroup](#)

 [@kering_official](#)

 [@Kering](#)

CONTACT

TOUTE QUESTION CONCERNANT LES STANDARDS DE KERING
ET LEUR UTILISATION DOIVENT ÊTRE ADRESSÉES À SUSTAINABILITY@KERING.COM

VERSION 8.0 – JUIN 2026

CRÉDITS : GETTY, KERING, ISTOCK, UNSPLASH, SHUTTERSTOCK, BIEKE DEPOORTER
MAGNUM PHOTOS POUR KERING, AVEC L'AIMABLE AUTORISATION DE KERING EYEWEAR, AVEC L'AIMABLE AUTORISATION DE BALENCIAGA,
AVEC L'AIMABLE AUTORISATION DE POMELLATO

K E R I N G

CREATIVITY IS OUR LEGACY

