



European
Recycling
Platform



ERP et l'éco-conception

**ERP : la solution européenne pour les Déchets
d'Équipement électriques et Electroniques**





Dès 2002, les quatre sociétés fondatrices d' ERP, Electrolux, Braun/Gillette, Hewlett-Packard et Sony se sont préoccupées de la mise en œuvre de la directive sur les Déchets d'Equipements Electriques et Electroniques (DEEE), d'une part, parce que ces quatre sociétés sont productrices de tels équipements, et d'autre part parce qu'elles ont déjà mis en place depuis longtemps une politique pro-active en matière d'éco-conception.

ERP et l'éco-conception

Les quatre membres fondateurs ont depuis de nombreuses années une approche proactive en matière d'éco-conception :

- Ainsi, **Electrolux** a été classé, pour la troisième année consécutive, au SB20, notamment pour son analyse fine du cycle de vie complet de ses produits en amont, (Sustainablebusiness.com classement élaboré par les plus grands analystes en matière financière/sociale, qui met en avant les vingt groupes mondiaux les plus investis en matière de développement durable). Electrolux propose par exemple une gamme complète de produits ne contenant pas de PVC.

- **Gillette** a établi son premier Code de Contrôle et de Prévention de la Pollution en 1970 et a mis en œuvre dès 1974 son premier Système de Management Environnement. Aujourd'hui, les sites de production sont certifiés ISO 14001 et le groupe a développé son propre code de conduite environnementale. Depuis le début des années 90, les métaux lourds (mercure, plomb et cadmium) dans les piles ou accumulateurs ont été progressivement éliminés. En termes de packaging, le recours au carton recyclé (à 70-80 %) est systématique pour les packs de piles Duracell (remplaçant les carton/plastique dès 1995 partout en Europe) ainsi que pour les emballages des produits Braun (à plus de 95 %).

- **HP** figure à l'indice Dow Jones Sustainability Group Indexes (DJSGI). Par ailleurs, HP a mis en place depuis 1992, le programme Design for Environment qui encadre toutes les opérations de développement de ses produits. L'intégration de matériaux recyclés est encouragée. A titre d'exemple, les chariots des scanners Scanjet sont réalisés à partir de cartouches d'imprimantes HP et de bouteilles d'eau recyclées.

- **Sony Corporation** figure également à l'indice Dow Jones Sustainability Group Indexes (DJSGI). Sa politique est de concevoir des produits innovants et toujours plus respectueux de l'environnement. Par exemple, le caméscope DCR-TRV33E comporte des soudures sans plomb et son conditionnement est réalisé en papier 100 % recyclé, le plastique utilisé pour l'intérieur des mini chaînes HiFi stéréo MHC-GNZ7D et MHC-GNX80 provient à 100 % de polystyrène recyclé, extrait de mousse de polystyrène usagée.

Afin de développer auprès de ses adhérents le même intérêt et les inciter à concevoir des produits plus faciles à démonter, à recycler, et prenant toujours mieux en compte le respect de l'environnement, ERP a souhaité mettre en place une formation à l'éco-conception. ERP a fait appel pour cela à un cabinet de formation spécialisé. L'objectif est de sensibiliser les adhérents à cette problématique lors des diverses communications qui leur sont faites, notamment les conventions annuelles.

L'approche pro-active des fondateurs

Les quatre sociétés fondatrices ont développé depuis plusieurs années des codes de bonnes pratiques en matière de conception des produits.

Gestion éthique et environnementale

Electrolux a développé un programme de gouvernance éthique qui comporte plusieurs axes, incluant notamment un code de bonne conduite en matière de protection des travailleurs (Workplace Code of Conduct) ainsi qu'un suivi étroit de la sélection et de la prestation des fournisseurs du groupe (Supplier Monitoring and Compliance Program).

En matière environnementale, les efforts du groupe Electrolux ont été distingués par un troisième classement consécutif au classement 2005 au SB20 (à la cinquième place).

Ce classement est publié par SustainableBusiness.com, qui suit les performances boursières sur ce marché émergent pour les investisseurs. Afin de désigner les 20 entreprises gagnantes, un jury composé de cinq analystes spécialisés dans l'investissement social et environnemental sélectionne les groupes qui se distinguent comme des leaders mondiaux en termes de développement durable, d'excellence des pratiques environnementales internes, ou des produits et services contribuant directement à la réduction des problèmes environnementaux, tout en ayant une santé financière reconnue de longue date.

Illustrations de la politique environnementale



Le congélateur Electrolux EUC2200 a remporté le prix Energy+ dans sa catégorie en 2004 : grâce à sa faible consommation électrique (172 kWh/an), ce congélateur présente un coût de fonctionnement moins élevé qu'une ampoule économique de 25 watts.



L'aspirateur rechargeable Ergorapido, à batterie sans cadmium, offre une meilleure ergonomie, peut être aisément recyclé et présente un très bon rendement énergétique.



La tondeuse Flymo easibag récolte l'herbe coupée dans un sac biodégradable.



Grâce au lave-linge EWF 1234 et au sèche-linge EDC 5330, Electrolux offre désormais une gamme complète de produits ne contenant pas de PVC (polychlorure de vinyle).



L'aspirateur Oxy3system nettoie le sol mais aussi l'air. Le système étanche, équipé de deux filtres, garantit un flux d'air optimisé et une rétention maximale des poussières et allergènes.

Gestion éthique et environnementale

Réduction de l'impact environnemental et collaboration avec les intéressés tout au long du cycle de vie du produit

CONCEPTION

- La conception pour l'environnement (Design for Environment, DfE) permet aux produits d'arborer des labels écologiques indiquant leur conformité aux critères internationaux en matière d'achats écologiques et de protection de l'environnement.
- Le programme DfE permet une utilisation plus efficace des matériaux et un rendement énergétique accru.
- Des composants recyclés sont utilisés, lorsque c'est possible.
- La conception pour le recyclage (Design for Recyclability, DfR) facilite la déconstruction et le recyclage.

MATIÈRES PREMIÈRES

- La réduction du nombre de matériaux utilisés et le recours aux matériaux recyclés diminuent la consommation de matériaux vierges.
- Cette baisse du nombre de matériaux valorise les produits en fin de vie utile.
- Plus la taille des produits est réduite, plus la consommation de ressources est faible.
- Des matériaux recyclés sont utilisés dans certains produits neufs.
- L'utilisation de matières dangereuses est limitée ou supprimée.

FABRICATION

- Le code de conduite des fournisseurs (Supplier Code of Conduct) aide les fournisseurs à respecter les principales consignes écologiques de HP, notamment le cahier des charges général pour l'environnement (General Specification for Environment, GSE).
- La conception pour le recyclage (DfR) facilite l'assemblage des produits.
- Des opérations optimisées réduisent les émissions et les déchets lors de la fabrication.
- La certification ISO 14001 mondiale contribue à établir des processus de gestion efficace de l'environnement.

DISTRIBUTION

- Des produits plus petits et plus légers réduisent les émissions de CO2 ainsi que les coûts et l'impact lié au transport.
- Un emballage mieux conçu permet d'augmenter le nombre de produits par palette et de réduire l'impact environnemental du transport des produits.
- Le transport par voie maritime est plus efficace, pour un impact environnemental moindre.
- En participant aux groupes de travail Clean Cargo et Green Freight, HP milite pour la réduction de l'impact environnemental auprès des industries.

UTILISATION

- Une conception efficace du produit, une autonomie accrue et une gestion améliorée de l'alimentation réduisent la consommation d'énergie.
- Les produits multifonctions utilisent moins d'énergie et de matériaux.
- Le coût de possession d'un produit à caractéristiques écologiques est réduit.
- L'optimisation du centre serveur réduit la consommation d'énergie du système.
- Efficaces et fiables, les produits d'impression HP permettent de consommer moins de papier et de cartouches.
- Les produits misant sur la fiabilité et l'évolutivité allongent la durée de vie utile, réduisent les frais de renouvellement informatique et réduisent la production de déchets.

FIN DE VIE

- HP offre différentes issues aux produits en fin de vie utile, telles que la récupération d'actifs, la réutilisation, le reconditionnement, l'échange, le don et le recyclage.
- La sélection et l'identification des matériaux valorisent les produits en fin de vie et facilitent le recyclage.
- La conception facilite la déconstruction, le recyclage et la réutilisation des matériaux.

Collectivités

Clients

Salariés

Investisseurs

Organismes de réglementation

Organisations non gouvernementales

Fournisseurs

Médias

Illustrations de la politique environnementale

Programme de conception pour le recyclage (Design for Recycling)

Ce programme destiné aux concepteurs des produits HP définit des objectifs et des recommandations de conception des produits HP afin de faciliter leur recyclage, par exemple :

- Conception modulaire qui permet de démonter, de faire évoluer ou de remplacer des composants.
- Remplacement des colles ou des produits adhésifs par des systèmes de clip, par exemple.
- Marquage des éléments plastiques de plus de 25 grammes conformément à la norme internationale ISO 11469 pour faciliter l'identification des matériaux lors du recyclage.
- Réduction du nombre de matériaux différents utilisés dans un même produit
- Utilisation de polymères plastiques simples.
- Utilisation de teintures et de finitions dans la masse au lieu de peintures, revêtements ou placages.



Recyclage des cartouches

Le programme HP Planet Partners permet de recycler gratuitement les cartouches HP pour imprimantes à jet d'encre et laser. Depuis son lancement en 1991, plus de 80.000 tonnes de cartouches HP ont été recyclées dans le monde. Les cartouches sont réintégrées dans certains nouveaux produits. En effet, HP a développé un composant pour les scanners HP Scanjet fabriqué à partir de plastique recyclé des cartouches HP et de bouteilles de boisson.

Réduction des emballages : HP Photosmart M22

En modifiant la conception et les matériaux utilisés, HP a réduit le poids de l'emballage de 36 %, passant de 396 grammes pour le HP Photosmart 735 de 2003 à 253 grammes pour le HP Photosmart M22 de 2005. Ces changements ont été apportés au niveau de l'emballage du produit et de l'emballage d'expédition. En réduisant la taille de l'emballage, HP a pu augmenter le nombre de pièces par palette de 200 à 340, réduire l'utilisation de palettes et les émissions de CO2 du transport de 41%.



HP Photosmart 735



HP Photosmart M22



Utilisation de matériau recyclé : Le chariot intérieur du ScanJet 4500 en plastique 100 % recyclé

En 2003, HP a atteint son objectif de mettre sur le marché un équipement contenant du plastique recyclé issu de la collecte des matériels HP en fin de vie. Le matériau a été élaboré conjointement par les équipes d'ingénieurs de développement et les spécialistes du programme de recyclage HP Planet Partner. Ce matériau, baptisé RPET (polyéthylène téréphtalate recyclé) est un mélange de plastique de cartouches jet d'encre HP et de bouteilles usagées. Il est utilisé pour produire le chariot interne des Scanjet 4500 et 5500. En 2004, 40,6 tonnes de RPET ont été utilisées dans 3 modèles de Scanjet. En 2005, 5 modèles de Scanjet ont fait appel à ce matériau et presque 3 fois plus de RPET a été utilisé. Une économie d'environ 150 tonnes de matière plastique vierge a ainsi été réalisée par HP au niveau mondial sur 2004/2005. Aujourd'hui l'utilisation de matière plastique recyclée n'entraîne pas de surcoût de production.

Gestion éthique et environnementale



Sony rend compte publiquement de la manière dont le groupe assume ses responsabilités sociales et adopte une conduite éthique des affaires et de respecter les lois et réglementations en vigueur. A cette fin également, Sony a créé un Compliance Office (Direction en charge de la conformité) au siège du groupe, au Japon, ainsi que dans ses filiales dans le monde entier.

En mai 2003, Sony a également adopté un code de bonne conduite (Sony Group Code of Conduct) qui fixe les règles internes fondamentales devant être respectées par l'ensemble des administrateurs, cadres et employés du Groupe Sony. Outre la conformité aux réglementations applicables, ce code développe les politiques du groupe en matière de pratiques et d'activités professionnelles éthiques et aborde par conséquent des sujets tels que le respect des droits de l'homme, la sécurité des produits et services, la protection de l'environnement et la divulgation d'informations.



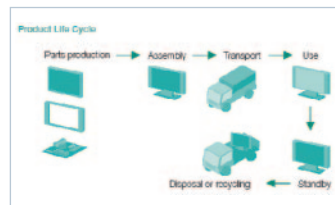
Certification ISO14001 mondiale unique pour 402 sites

Depuis le 30 janvier 2006, le Groupe Sony est passé avec succès d'une certification ISO14001 acquise par chacun de ses 402 sites à une certification ISO14001 unique pour l'ensemble du groupe.



Illustrations de la politique environnementale

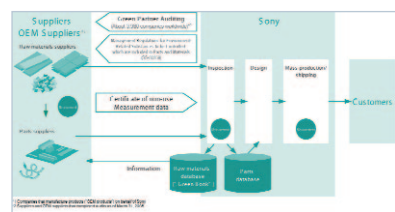
Évaluation du cycle de vie des produits



Chaque produit est évalué tout au long du cycle de vie du produit, depuis la production jusqu'au recyclage en passant par l'assemblage, le transport, l'utilisation (consommation électrique, etc.) et l'élimination. Ces évaluations permettent d'identifier les produits et les étapes de son cycle de vie où une amélioration environnementale est nécessaire.

Gestion des substances chimiques

L'ensemble des fournisseurs du groupe sont tenus de respecter les "Sony's Green Partner Standards", lesquels imposent notamment des restrictions sur l'emploi de substances dangereuses, en particulier celles visées par la Directive RoHS. Dans ce cadre, les fournisseurs font l'objet d'un audit systématique à l'issue duquel ils sont certifiés "Green Partner".



Sony prône l'utilisation de matériaux recyclés dans ses produits

Le plastique utilisé pour l'intérieur des mini chaînes HiFi stéréo MHC-GNZ7D et MHC-GNX80 de Sony provient à 100 % de polystyrène recyclé, extrait de mousse de polystyrène usagée.

Illustrations de la politique environnementale



Economie de ressources

Afin de réduire l'utilisation de ressources, la PlayStation 2 (lancée par Sony Computer Entertainment Inc. en novembre 2004 au Japon, en Amérique du Nord et en Europe) a été totalement repensée pour alléger son poids de 50 %, son volume interne de 75 % et son épaisseur de 5 cm.



Développement de piles à oxyde d'argent sans mercure

En 2004, Sony est devenue la première entreprise au monde à commercialiser des piles à oxyde d'argent sans mercure en lançant 10 modèles qui représentent environ 80 % de sa production totale de piles à oxyde d'argent.



Développement et commercialisation de plastique à base de végétaux

Sony développe et utilise activement des plastiques à base de végétaux pour le revêtement de produits audio portables Walkman, la façade de lecteurs DVD et des composants de robots AIBO, devenant ainsi l'une des premières entreprises du secteur à utiliser ces plastiques dans des produits du commerce.

Gestion éthique et environnementale

Gillette et ses marques Braun et Duracell ont historiquement adopté une démarche proactive en matière d'éco-conception et de respect de l'environnement. La longévité reconnue et la solidité réputée des produits Duracell et Braun constituent d'ailleurs le premier gage de limitation des déchets. Ils sont conçus pour un désassemblage facilité et utilisent ainsi que leurs emballages le plus possible de matériaux recyclables ou recyclés.

Gillette a publié son premier Code de Contrôle et de Prévention de la Pollution en 1970. Dès 1974, le groupe a désigné un Directeur de la Sécurité et de l'Environnement et a mis en oeuvre, la même année, son premier Système de Management Environnement. Aujourd'hui, la quasi-totalité des 31 sites de production de Gillette à travers le monde sont certifiés ISO 14001 et le groupe a, de plus, développé son propre code de conduite environnementale.

Dans cadre, Gillette a ainsi lancé, en 1990, son propre Programme de prévention de la pollution, qui va bien au-delà des exigences réglementaires des pays dans lesquelles le groupe est implanté. Ce programme vise à la réduction substantielle et à long terme de l'impact environnemental de toutes nos activités industrielles. Ainsi, la priorité est donnée au remplacement des substances dangereuses par des substances non-dangereuses, à la rationalisation de l'utilisation des matières premières et au recyclage.

Gestion éthique et environnementale

Le groupe Gillette s'est ainsi fixé des objectifs chiffrés ambitieux, qui se sont traduits par une amélioration très sensible de l'impact des activités industrielles du groupe sur l'environnement et sur les communautés où ces activités sont implantées, mais aussi sur les conditions de santé et de sécurité des employés, de même que sur les coûts opérationnels et sur les responsabilités juridiques du groupe. En termes d'émissions polluantes par exemple, le groupe s'était initialement fixé, en 1990, un objectif de réduction de 50 % de ses émissions polluantes au plus tard en 1997. Cet objectif a été atteint dès 1992, et le groupe a encore réduit ses émissions depuis. En 2001, les rejets en provenance des sites de production du groupe avaient ainsi décliné de 84 %.

Gillette continue de rechercher de nouvelles façons de réduire la consommation en énergie dans nos sites de production. Depuis 1994, le groupe a réduit de 63% l'usage d'eau et depuis 2000 de 19% la consommation énergétique. De même la réduction des émissions des gaz à effet de serre est de 25% de 2000 à 2003.

La marque Duracell fut la première au monde à initier un programme de réduction du mercure dans les piles alcalines dès 1993. Le taux de mercure est ainsi passé de 2% en 1980 à moins de 1 pour mille (traces) aujourd'hui tout en améliorant très significativement les performances de ses piles et optimisant leur sécurité d'utilisation. La composition des piles Duracell d'acier, zinc et manganèse les rendent très facilement recyclables par l'industrie. De même le recours à la technologie Nickel métal Hydrure en substitution au Nickel Cadmium pour les technologies de batteries rechargeables intégrées à nos rasoirs électriques Braun et brosses à dents électriques Oral B renforcent leur efficacité énergétique et leur ...

Illustrations de la politique environnementale



Braun a mis en place une politique de retour et traitement des accumulateurs présents dans ses équipements avant même l'existence d'une obligation réglementaire sur le sujet. Les centres de service agréés retournent soit les accumulateurs seuls, soit les appareils entiers vers un prestataire spécialisé en démantèlement et traitement. Les notices des rasoirs comportent un croquis simple expliquant au consommateur comment extraire les piles. Braun s'efforce de substituer aux accumulateurs Nickel Cadmium plus difficiles à traiter des versions Nickel Métal Hydrure.



Depuis 1993 les piles alcalines Duracell sont sans mercure et depuis 1996 on peut mesurer leur capacité résiduelle grâce au premier testeur de pile intégré PowerCheck pour une utilisation optimisée de l'énergie portable.

En 1995, Duracell convertit l'ensemble de ses emballages européens en carton (à forte proportion de carton recyclé).



ERP Coordination Office
402 Avenue de Tervueren
B-1150 Bruxelles - Belgique
Tel : +32 (0) 2 777 0538
Fax : +32 (0) 2 777 0539
E-mail : info@erp-recycling.org
www.erp-recycling.org

Siège social
ERP France
80 rue Camille Desmoulins
92130 Issy-les-Moulineaux
N° Azur : 0810 13 08 05
E-mail : france@erp-recycling.org
www.erp-recycling.org