

Document d'Enregistrement Universel 2023

Extrait RSE

Déclaration de performance extra-financière (DPEF)



2.5.5 CONTRÔLE DES DÉCHETS

Facette majeure de la protection environnementale et de la responsabilité sociétale, la gestion des déchets et des rejets conduit chacun des différents métiers de la maison à tout mettre en œuvre pour réduire leur production, les valoriser ou les traiter.

ÉVOLUTION DU VOLUME DE DÉCHETS (HORS FERMES) SUR LES QUATRE DERNIÈRES ANNÉES

DÉCHETS	2020	2021	2022	2023
DND ¹ en tonnes	6 012	10 043	11 143	12 321
DD ² en tonnes	5 189	2 787	3 193	4 019
TOTAL EN TONNES	11 201	12 830	14 336	16 340

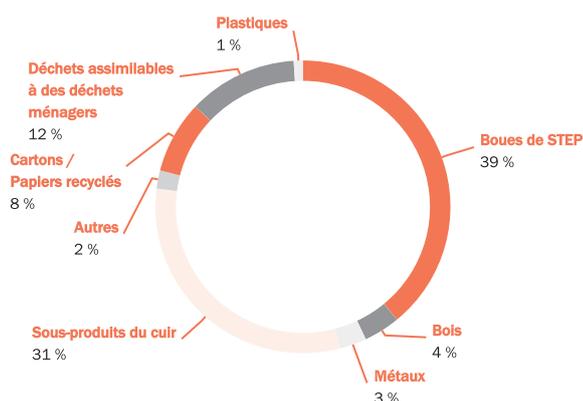
- (1) Déchets non dangereux (DND) : il s'agit de déchets qui ne présentent aucune des 15 propriétés de danger définies au niveau européen. Les règles de gestion sont plus souples que pour les déchets dangereux. Il s'agit par exemple de biodéchets, de déchets de verre ou de plastique, de bois, etc.
(2) Déchets dangereux (DD) : il s'agit des déchets qui présentent une ou plusieurs des 15 propriétés de danger définies au niveau européen : inflammables, toxiques, dangereux pour l'environnement... Les déchets dangereux font l'objet de règles de gestion particulières en raison des risques particuliers d'impact environnemental et sanitaire associés à leur manipulation.

Depuis 2021, à des fins d'harmonisation avec la législation européenne en matière de classification des déchets, les boues issues du traitement des effluents du pôle Tanneries sont reportées dans la catégorie DND ; elles étaient auparavant reportées dans la catégorie DD).

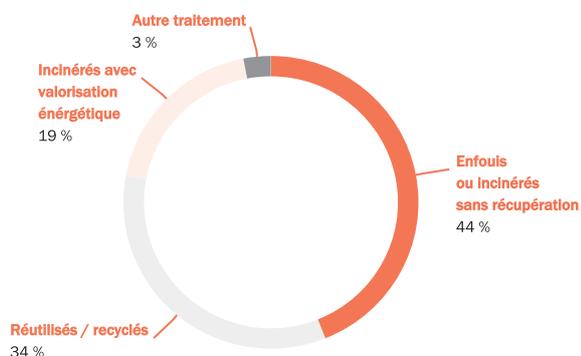
Entre 2022 et 2023, la quantité de déchets a augmenté de 14,0 % au niveau du groupe (hors fermes), cette augmentation est néanmoins moins importante que celle de la croissance de l'activité.

Types de déchets générés par les sites industriels

TYPES DE DÉCHETS NON DANGEREUX GÉNÉRÉS PAR LES SITES INDUSTRIELS



Les principaux types de déchets non dangereux générés par les sites industriels sont les boues de STEP ⁽¹⁾, de process et les matières de curage ainsi que les sous-produits du cuir générés lors des étapes de tannage (parties non utilisables des peaux brutes ou découpes liées à la mise en épaisseur par exemple).



1. STEP : station d'épuration des eaux usées.
2. Étude « Gestion des déchets de cuir » du CTC, disponible pour les adhérents.

Les déchets dangereux générés (24,6 % du total) sont principalement constitués de calcin (débris de cristal) non réutilisable au sein des Cristalleries Saint-Louis mais réutilisé dans une raffinerie de métaux, de boues et de distillats issus des sites de traitement de surface ou de colorants utilisés dans les unités d'impression textile.

Destination des déchets

La grande diversité des métiers ne permet pas un pilotage global en matière de déchets, au-delà d'un principe général d'éviter leur production et de travailler sur leur fin de vie. Leur gestion est donc confiée spécifiquement à chaque pôle industriel par une double politique de réduction des déchets produits et de leur valorisation lorsque cela est possible. Les principaux contributeurs sont les tanneries, le textile, le cristal, le cuir, le parfum et l'immobilier.

En 2023, 53 % des déchets font l'objet d'une revalorisation (réutilisation, recyclage, revalorisation énergétique), contre 41 % en 2022 et le groupe ambitionne d'accroître ce ratio dans les prochaines années.

Tanneries / 11 % d'augmentation de la production de déchets en 2023 par rapport à 2022

L'augmentation des déchets en 2023 est liée à l'augmentation de la production et à l'amélioration du traitement des effluents aqueux rejetés, générant plus de boues.

La matière première des tanneries est une peau entière, dite « brute », produit organique putrescible. L'opération de tannage consiste à la transformer en un produit durable, le cuir fini, par différentes opérations successives qui éliminent de la matière et génèrent des chutes. La réduction des déchets de tannerie commence naturellement par l'amélioration de la qualité des peaux brutes. Le tannage génère ensuite des déchets inévitables, tels que la découpe des bords de la peau (« échantillonnage ») ou la préparation de la surface interne de la peau (« dérayage ») pour arriver aux propriétés mécaniques et à la main souhaitées.

En 2023, un premier travail de cartographie des déchets de production a été réalisé sur chaque tannerie, afin de quantifier précisément les pertes au cours de la fabrication des cuirs et en vue de mutualiser les filières les plus vertueuses. Au sein des sites du pôle, la majeure partie des déchets est non dangereuse (plus de 90 %). Le gisement des déchets non dangereux produits par la filière cuir en France est estimé à 37 000 tonnes/an d'après une étude du CTC en 2023 ⁽²⁾, ce qui est relativement faible par rapport à d'autres sources de déchets (éléments de comparaison français : textiles usagés = 700 000 tonnes, bois-énergie = 3 500 000 tonnes). Cela explique le manque de filières de revalorisation en France d'autant que les gisements sont éclatés sur le territoire.

Les tanneries recherchent donc constamment de nouvelles filières de valorisation et participent activement aux groupes de réflexion sur les déchets de cuir au sein d'Hermès, ainsi qu'aux travaux menés par le Centre technique du cuir (CTC). Le pôle tanneries étudie également la récupération et la valorisation des chutes de cuir en cours de tannage avec différents partenaires.

Le traitement des peaux par bains successifs produit également des effluents qui sont traités au sein des stations d'épuration des sites. Cette épuration des eaux génère des boues dont la gestion est strictement réglementée dans les zones géographiques où le groupe opère ses tanneries (Union européenne). Au sein du pôle Tanneries, ces boues représentent 43 % des déchets non dangereux générés.

L'amélioration continue de la performance des dispositifs de traitement des effluents entraîne une augmentation de la production de boues de 11 % qui sont dirigées vers des centres de traitement spécialisés. Des pistes sont étudiées pour améliorer le séchage des boues et ainsi ouvrir de nouvelles options de revalorisation.

Le tri à la source des flux de déchets est en place dans les sites et 100 % des déchets produits sont évacués vers des filières agréées. Le stockage des déchets sur site est optimisé afin d'éviter tout risque de pollution (zones de stockage abritées, rétentions, etc.) et des actions régulières de sensibilisation au tri et à l'aménagement des aires de travail sont réalisées auprès des collaborateurs.

Fermes / 0,2 % de réduction de la production de déchets en 2023 par rapport à 2022

La quantité de déchets générée dans les fermes est restée constante en 2023 (-0,2 %) dans un contexte de croissance d'activité de la nouvelle ferme australienne et de la fin des travaux associés. Les activités d'inspection des peaux produisent également des déchets, majoritairement non dangereux (95 % de la production annuelle) et sont composés de déchets d'exploitation (sous-produits animaux, boues issues des systèmes de filtration des effluents, bois ou cartons) mais également de déchets issus de la rénovation d'installations (déchets inertes, plastiques ou ferrailles) et de déchets ménagers. Le sel utilisé dans le cadre des opérations de salage des peaux brutes est considéré comme un déchet dangereux (au regard de la réglementation en vigueur dans les États dans lesquels sont situées les installations de transformation et d'inspection des peaux) et compose la quasi-totalité des déchets dangereux générés par le pôle. Afin d'éviter toute pollution, ces déchets sont stockés dans des zones couvertes et sur rétentions. Ils sont par la suite évacués vers les filières locales de traitement agréées.

Textile / 5,5 % d'augmentation de la production de déchets en 2023, réduction de 20 % des déchets générés par unité produite

Les déchets produits sur les sites du pôle ont augmenté de 5,5 % en 2023 dans un contexte de forte croissance de l'activité : exprimé en intensité cela représente une réduction de 20 % des déchets générés par unité produite.

Ce résultat est le fruit d'un suivi spécifique par site, de la mise en place d'indicateurs, d'échanges réguliers avec les équipes et de mise en œuvre d'actions de fond.

Le poids total de déchets dangereux est resté stable, alors que les déchets de colorants, qui représentent 50 % du volume total des déchets dangereux, a légèrement diminué pour la première année depuis 2020. Le volume de déchets non dangereux a augmenté de 11,8 % : 98 % de ces déchets non dangereux sont recyclés, compostés ou valorisés.

Sur l'ensemble des déchets du pôle Textile issus de la production directe, 72 % des déchets sont valorisés, majoritairement en énergie, 22,6 % sont triés et recyclés, 4,8 % suivent un autre mode de traitement (principalement le compostage) et seuls 0,6 % sont incinérés ou enfouis. Ainsi sont éliminés de cette manière uniquement les déchets spécifiques comme les DASRI ⁽¹⁾ ou une partie des déchets des sites isolés où il n'y a actuellement pas d'alternatives de traitement.

Par le biais de réunions mensuelles faisant intervenir les sites ainsi que le prestataire, la filière veille à ce que les solutions de recyclage et de valorisation soient systématiquement privilégiées. Chaque nouveau flux fait l'objet d'une validation.

Chaque site met en œuvre des ajustements locaux permettant de réduire ses déchets émis ; à titre d'exemples, le site d'AEI a fait évoluer les films de l'emballage de 110 microns à 85 microns permettant une diminution de 23 % du plastique consommé, le site d'ATBC s'emploie à réduire ses déchets cartons et plastiques en retournant aux fournisseurs les cônes de bobine de fil pour réutilisation et en travaillant avec leurs partenaires sur l'optimisation des emballages, le gain estimé est de 5 tonnes de déchets.

En parallèle, le pôle Textile mène des projets de fond pour réduire significativement le volume de déchets émis. Les Ateliers AS et la SIEGL ont développé un système de maintien des pièces textiles par film adhésif réutilisable en remplacement de la colle. Ce système a évité la consommation de 2,6 tonnes de colle alors que la production a augmenté.

Afin de préserver et d'utiliser au plus juste nos matières, la filière a mis en œuvre un important projet de recyclage des chutes textiles. Ce projet a pour but de recycler plus de 50 % des chutes de matières naturelles à horizon 2024. Sur la période de référence, c'est ainsi 17 tonnes de textiles qui sont partis dans la filière de recyclage, ce qui représente 22 % de chutes en moins en comparaison avec l'année précédente. Des investissements et ressources importants ont été mobilisés afin d'être à la hauteur de cet enjeu : un nouvel atelier a été implanté incluant une machine spécifique de découpe et la cheffe de projet développement durable, qui a rejoint la filière en mars 2023 y dédie 60 % de son temps.

Une opération exceptionnelle de dragage des boues sur le site d'ITH a été réalisée en 2023 pour préserver l'écoulement des eaux pluviales en périphérie du site. 461 tonnes de boues ont été éliminées en tant que déchets non dangereux. Elles n'ont pas été comptabilisées dans le total des déchets générés par le site.

1. Déchets d'activités de soins à risque infectieux.

Cristalleries / 14 % de réduction de production des déchets en 2023 par rapport à 2022

Les Cristalleries Saint-Louis développent une politique de tri, traitement et valorisation des déchets adaptée aux enjeux environnementaux et économiques. Elle est coordonnée autour de grands axes que sont :

- ◆ réduire la quantité et la nocivité des déchets produits ;
- ◆ privilégier la valorisation des produits dès que possible ;
- ◆ choisir les filières de traitement pérennes et adaptées aux produits ;
- ◆ s'engager dans une économie verte, plus respectueuse de l'homme et de son environnement.

En 2023, la quantité globale des déchets produits sur le site a baissé de 14 %. Cette diminution est la conséquence des efforts mis en œuvre par la politique volontariste de tri, traitement et valorisation des déchets de la manufacture mais est aussi liée à une importante quantité de déchets produits l'année précédente en raison de la campagne de renouvellement du four à bassin et des chantiers associés, générateurs d'une plus grande quantité de déchets sur l'exercice.

La cristallerie est aussi engagée dans la circularité, avec un taux de réemploi de calcin (rebuts de production) atteignant en moyenne 63 % de la part de la composition de matières premières sur le dernier exercice, contre 57,6 % en 2022. Cette performance présente un double intérêt : valoriser les déchets de production et diminuer les quantités de matières premières entrant dans la composition du cristal.

Cuir / 19 % d'augmentation de production des déchets en 2023 par rapport à 2022 ⁽¹⁾

À périmètre constant, la quantité de déchets générés baisse de 4 % par rapport à 2022. L'augmentation de la quantité de déchets générés en 2023 est liée à l'accroissement du nombre de maroquinerie.

La part des déchets non dangereux recyclés ou valorisés énergétiquement, sur le tonnage global généré par le pôle Maroquinerie, est de 81 % en 2023. Les ordures ménagères représentent 59 % du global. Des installations de compostage ont été mises en œuvre sur certaines maroquinerie afin de valoriser les déchets organiques et d'éviter le transport de ceux-ci. Les autres principaux gisements de déchets non dangereux sont : le carton (12 %) et le bois (5 %).

L'activité de maroquinerie génère peu de déchets dangereux : 8 % du tonnage global annuel des déchets en 2023. La majeure partie de ce gisement est constitué d'emballages, de colles et teintures utilisées

pour la confection des articles de maroquinerie. 90 % de la totalité des déchets dangereux sont recyclés ou valorisés.

Les chutes de cuir, parties non utilisées dans le cadre de l'activité « coupe » des manufactures, sont revendues dans des filières spécialisées, triées et réutilisées, en interne (§ 2.4.1.6) comme en externe. Ces sous-produits de l'activité ne sont pas comptabilisés comme « déchets » dans ce rapport.

La division participe également, dans le cadre de la valorisation des déchets de production, aux groupes de travail sur la réutilisation, le recyclage et la valorisation de ses déchets au sein d'Hermès, ainsi qu'aux travaux menés par le Centre technique du cuir (CTC) et d'autres acteurs.

2

2.5.6 MAÎTRISE DES RISQUES DE POLLUTION

Les politiques conduites par Hermès en matière de prévention et de lutte contre la pollution visent, à partir d'une étude de risques, à les maîtriser et à limiter leur impact sur les milieux, que ce soit au niveau des sols, de l'air ou de l'eau. Par ailleurs, Hermès prend toutes ses responsabilités de metteur sur le marché, pour garantir la conformité réglementaire de tous les produits vendus, dans tous les pays où elle opère, en particulier en matière de maîtrise des risques chimiques.

2.5.6.1 DES SOLUTIONS PERFORMANTES POUR LE TRAITEMENT DES REJETS

Hermès s'engage à aller au-delà des réglementations en vigueur dans la réduction de l'utilisation de substances dangereuses. La plupart des sites sont soumis à la réglementation européenne, qui est l'une des plus strictes du monde. Les exigences internes de la maison, pour ses propres opérations et pour les cahiers des charges des fournisseurs, imposent néanmoins des limites parfois plus sévères.

Rejets aqueux

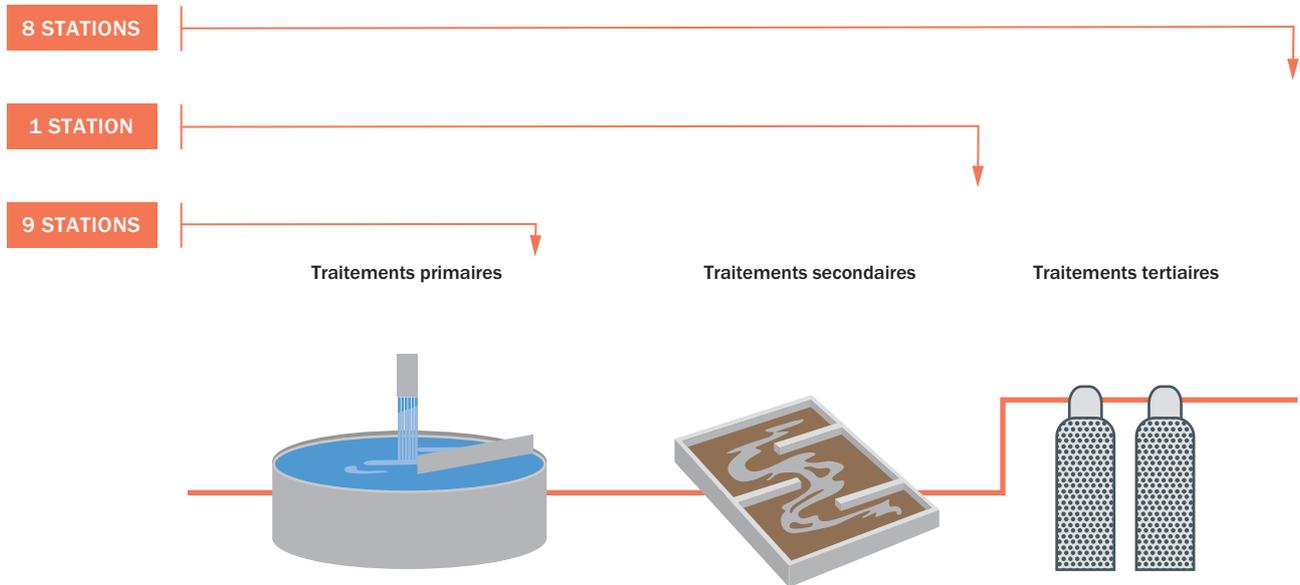
18 sites industriels (représentant 77 % des prélèvements en eau) intègrent leurs propres stations de traitement des effluents, y compris de type jardins filtrants. 78 % des rejets aqueux industriels (423 107 m³) ont été traités sur site par ces stations, avec des technologies les plus adaptées aux substances rejetées selon les limites imposées par les autorités environnementales, quasi exclusivement françaises. 7 % des rejets aqueux industriels sont composés d'eaux sanitaires. Le reste des eaux usées rejetées est dirigé vers des stations d'épuration communales.

REJETS AQUEUX en mégalitres	2021	2022	2023	Variation 2022/2023
Sites industriels	529,0	591,8	543,3	- 8,2 %
Fermes	4 523,4	4 231,0	4 204,5	- 0,6 %
TOTAL	5 052,5	4 822,8	4 747,8	- 1,6 %

1. Pour des questions de comparaison, la production de déchets du site de logistique Cuir situé en région lyonnaise n'est pas intégrée dans les indicateurs de ce paragraphe mais elle est bien comptée dans la production de déchets globale du groupe.

Répartition du plus haut niveau de traitement des stations sur site industriel :

- ♦ traitement primaire (traitement physico-chimique primaire – floculage, décantation, formation de boues primaires) 9 stations ;
- ♦ traitement secondaire (traitement biologique – bactéries) 1 station ;
- ♦ traitement tertiaire (avec par exemple la microfiltration, l'ultrafiltration, la nanofiltration, l'osmose-inverse, la filtration sur milieu granulaire, l'infiltration-percolation, le traitement ciblé – azote, désinfection chlore, ozone, UV, déphosphatation, charbon actif...) 8 stations dont 1 provisoire avant construction de la station définitive.



En fonction de l'activité, de la réglementation et des conventions passées avec les exploitants des stations d'épuration communales, les sites industriels surveillent différents paramètres tels que la température, le pH, les matières en suspension (MES), la demande biochimique en oxygène pendant cinq jours (DBO5), la demande chimique en oxygène (DCO), l'indice phénols, les composés organohalogénés (AOX), les concentrations en azote (N), phosphore (P), nitrites (NO₂), nitrates (NO₃), ammoniac (NH₃), ammonium (NH₄), les métaux lourds.

Sur ces sites, la demande chimique en oxygène (DCO) est un des paramètres mesurés pour la qualité des eaux. En 2023, c'est

362 tonnes de substances oxydables mesurées par la DCO qui ont été rejetées (395 tonnes en 2022) dont une très grande quantité sera traitée par les stations communales avalées. De nouveaux indicateurs et objectifs seront mis en place d'ici 2025 sur cette partie qualité des effluents rejetés, en lien avec les attentes en matière de réduction de la pression « pollution de l'eau douce » qu'Hermès prend en compte à travers le déploiement de la méthode SBTN (§ 2.4.3).

Comme stipulé au § 2.5.1.4, aucun site n'a fait l'objet d'une mise en demeure relative à la qualité de l'eau.

DESTINATION DES REJETS AQUEUX DES FERMES ET SITES INDUSTRIELS en mégalitres

	2021	2022	2023	Répartition	Variation 2022/2023
Eau rejetée en surface (marais, rivière, lac...)	4 464,0	3 818,4	3 332,3	70,2 %	- 13%
Eau rejetée vers une tierce partie	588,5	484,1	447,7	9,4 %	- 8%
Eau servant à l'irrigation	-	520,3	967,8	20,4 %	+86%
TOTAL	5 052,5	4 822,8	4 747,8	100 %	- 2%

Rejets atmosphériques hors gaz à effet de serre

Les rejets atmosphériques des sites industriels sont liés au fonctionnement des fours, des chaudières, aux activités de traitement de surface, aux activités de dégraissage à sec, aux cabines de pulvérisation, ainsi qu'à l'usage de produits solvantés (colles, pâtes d'impression pigmentaires...). Les contrôles sur les rejets des équipements, identifiés dans les arrêtés préfectoraux ou les permis des sites, sont réalisés conformément aux

réglementations en vigueur. Les plans de gestion des solvants sont mis à jour régulièrement et transmis aux autorités.

En fonction de l'activité et de la réglementation, les sites industriels surveillent différents paramètres tels que les émissions de composés organiques volatils (COV), d'oxydes de soufre (SOx), d'oxydes d'azote (NOx), d'acide chlorhydrique (HCl), de métaux lourds, de poussières et les cyanures, l'acidité totale, l'alcalinité totale.

Tanneries

La qualité des effluents rejetés est au centre des préoccupations environnementales des sites. Chaque tannerie est équipée d'une station de traitement des effluents et réalise le contrôle de ses rejets industriels conformément aux réglementations en vigueur. Ces points sont systématiquement revus et audités dans le cadre des certifications LWG. Les rapports de contrôles réglementaires, tout comme les projets d'amélioration, font l'objet d'une communication régulière auprès des autorités locales. Pour mémoire, les tanneries sont uniquement situées en France (six sites) et en Italie (un site), dont les réglementations rigoureuses font l'objet de contrôles fréquents. Conformément à ces réglementations, le groupe suit, entre autres mesures, les demandes biologiques et chimiques en oxygène de ses eaux rejetées et vérifie qu'elles ne dépassent pas les seuils fixés par ses arrêtés préfectoraux. **À ce jour, 100 % de nos eaux sont traitées en interne** et 98 % de ces eaux rejoignent le réseau communal pour un nouveau traitement dans les stations des agglomérations.

Parmi nos sites, la tannerie de Vivoin a un des niveaux de traitement des eaux les plus avancés du groupe avec un traitement primaire, secondaire et tertiaire des eaux permettant d'atteindre des teneurs en DCO bien inférieures à la limite de rejet très restrictive. Cette performance est obtenue grâce à une unité d'ultrafiltration et à deux filtres par charbon actif. La tannerie de Cuneo et les Tanneries du Puy sont également équipées de traitements primaires, secondaires et tertiaires et les autres sont quant à elles à un niveau de traitement physico-chimique primaire suffisant pour assurer la conformité des rejets. Il est également prévu que le traitement quaternaire des rejets des Tanneries du Puy soit opérationnel d'ici 2028 afin d'atteindre une qualité d'eau nécessaire pour sa réutilisation en production.

Entre 2020 et 2023, plus de 12 M€ ont été exclusivement consacrés aux projets d'amélioration de la qualité des eaux rejetées.

Au-delà de la simple conformité réglementaire, les tanneries du pôle travaillent pour améliorer encore la qualité des rejets afin de développer des solutions de réutilisation des eaux pour les lavages et pour la production.

Une unité d'osmose-inversée pilote a été testée au courant de l'année à la tannerie de Montereau tout comme la réutilisation du concentrat de l'évapo-concentrateur.

La tannerie de Vivoin a également commencé en fin d'année 2023 des essais en récupérant directement de l'eau de sortie de leur station afin de mesurer l'impact sur la qualité des cuirs.

La tannerie d'Annonay étudie la possibilité de réutiliser l'eau directement en sortie de la STEP communale qui se situe en aval de la tannerie.

La tannerie de Cuneo réutilise déjà de l'eau de pluie à des fins d'entretien et de nettoyage grâce à des bassins de rétention installés sur les toits et permet ainsi une économie de 15 % d'eau. Le déploiement d'une solution similaire est également prévu à la tannerie de Montereau.

De nombreuses études et optimisations des installations de traitement des rejets des tanneries sont donc déployées annuellement. Le montant de ces travaux a représenté un investissement d'environ 10 M€ en 2023, en forte augmentation en raison de l'engagement des travaux sur la STEP des Tanneries du Puy.

Les rejets atmosphériques des tanneries du pôle sont essentiellement liés au fonctionnement des chaudières, à l'activité de dégraissage à sec et aux cabines de finition. Les contrôles sur ces équipements, identifiés dans les arrêtés préfectoraux ou les permis des sites, sont réalisés conformément aux réglementations en vigueur. Les plans de gestion des solvants sont transmis aux autorités et la consommation de COV par peau est auditée et fait l'objet d'une évaluation de performance dans le cadre des certifications LWG.

Fermes

En Australie, 32 % des eaux rejetées issues de l'élevage des animaux sont réutilisées à travers des projets d'irrigation après avoir été filtrées. La totalité de l'eau agricole rejetée par une des fermes est notamment réutilisée pour irriguer du bois de santal en collaboration avec Hermès Parfums et Beauté pour récupérer d'ici quelques années l'essence des bois de façon circulaire comme matière première de leur formulation.

Des systèmes d'irrigation sont aussi mis en place sur d'autres fermes pour produire du fourrage destiné aux éleveurs locaux ou irriguer des plantations de cannes à sucre sur des exploitations agricoles voisines dans un schéma d'écologie industrielle.

Ces projets constituent un axe de travail prioritaire dans le cadre de la stratégie relative à l'eau déployée par le pôle Fermes.

Une étude est également en cours sur la ferme américaine pour cartographier les usages, caractériser la ressource aquifère et identifier des projets de plantation/irrigation pertinents pour l'activité d'élevage et de tannage.

Pour l'ensemble des tanneries et fermes, le contrôle de la conformité des rejets aqueux est réalisé à une fréquence adaptée aux paramètres surveillés et à la réglementation : mesures semestrielles, trimestrielles, journalières ou en continu. La majeure partie de ces paramètres est mesurée à une fréquence plus élevée que celle requise par les autorités. Les prélèvements de contrôle sont analysés sur site ou dans des laboratoires externes homologués. Les résultats des analyses internes sont comparés une ou deux fois par an à ceux obtenus par un laboratoire indépendant et certifié. En cas d'écart avec les exigences réglementaires, des mesures conservatoires sont prises immédiatement et les actions sont mises en œuvre pour revenir dans les paramètres définis. Toutes les informations sont rapidement transmises aux autorités ainsi qu'aux gestionnaires des stations de traitement des eaux usées des agglomérations, la plupart du temps sur les plateformes informatiques dédiées.

Textile

Les trois sites du pôle Textile, qui représentent 98 % des rejets aqueux, sont soumis à une autosurveillance journalière des effluents. Pour garantir la fiabilité de ces données, des plans d'audit et d'étalonnage sont régulièrement élaborés et suivis.

Les sites d'AEI et des Ateliers AS, dont les effluents sont traités par la STEP communale, s'équipent progressivement de stations de prétraitements physiques et physico-chimiques qui permettront d'améliorer la qualité des eaux rejetées tout en incluant la possibilité de réutiliser les eaux industrielles dans les process. À titre d'exemple, la demande chimique en oxygène (DCO) sera divisée par deux aux Ateliers AS et par sept pour AEI où l'objectif est de rejeter à la STEP communale une qualité d'eau qui serait dans les niveaux d'exigence d'un rejet en milieu naturel. Pour les Ateliers AS, le permis de

construire a été déposé en décembre 2021 et l'installation sera fonctionnelle en 2024. Le site d'AEI est en phase de consultation.

Sur le site de la SIEGL, la nouvelle STEP à haute performance dont la construction a débuté en 2018 est équipée de traitements secondaires biologiques ainsi que de traitements tertiaires par filtration membranaire et charbons actifs. La STEP est opérationnelle et les résultats sont conformes aux attentes avec des concentrations en DCO et DBO5 en dessous du seuil fixé par arrêté préfectoral (150 mg/l). Le site entame la dernière phase du projet de cette STEP relative à la stabilisation de la réutilisation des eaux usées dont les taux atteignent en moyenne 23 % en 2023 avec des pics à 45 %.

Cristallerie

La manufacture de cristal de Saint-Louis adopte la même rigueur dans le traitement de ses rejets et effluents que pour l'excellence de sa production. À ce titre, les procédés sont continuellement améliorés et optimisés en amont pour :

- ◆ réduire en quantité les rejets induits par l'activité ;
- ◆ diminuer au maximum la concentration des polluants éventuels dans les déchets ;
- ◆ garantir l'innocuité des déchets en sortie de cycles de traitement.

En lien avec la baisse des consommations d'eau en 2023, les volumes totaux d'eaux rejetées par le site sont également en baisse de 2 % sur la même période. Les eaux rejetées proviennent des stations de neutralisation des effluents acides, des stations de traitement par décantation pour les matières en suspension et d'un traitement végétal et minéral pour l'ensemble des flux, décrit ci-dessous.

Les Cristalleries Saint-Louis ont mis en place une solution novatrice d'épuration des eaux fondée sur la nature et utilise la technique de la phyto-restauration pour traiter une partie des eaux rejetées, dispositif plus respectueux de l'environnement qui évite le recours aux solutions techniques de traitement physico-chimique (§ 2.5.3.1.1). Ne nécessitant pas d'apport en énergie ou en produits chimiques, les « Jardins de Saint-Louis » permettent une épuration optimale des eaux et leur performance est supérieure à celle d'une installation physico-chimique traditionnelle. Cette solution repose sur un triple dispositif de bassins filtrants :

- ◆ des filtres végétaux, roseaux de la famille des phragmites, plantés dans de la tourbe, piègent la matière en suspension et la pollution azotée ;
- ◆ des filtres minéraux, entourés d'herbacés vivaces (*miscanthus*) piègent ensuite les composés métalliques solubles par drainage ;
- ◆ enfin, des plantations d'espèces endémiques complètent le dispositif et l'intègrent au paysage.

La surveillance environnementale de la qualité de ces rejets en sortie de traitement démontre de son efficacité : aucun écart par rapport aux données de références et aux seuils qualitatifs et quantitatifs n'a été constaté.

Cuir

Les maroquineriers ont des procédés de fabrication essentiellement manuels n'utilisant pas d'eau. Les seuls rejets concernent les eaux sanitaires, qui ne nécessitent pas de traitement sur site et sont dirigées, dans la plupart des cas, vers les réseaux publics de collecte des eaux usées. Toutefois, les maroquineriers de Nontron et de

Sormonne disposent d'une installation de traitement de leurs eaux usées selon le principe de la phytoremédiation.

Aucun site du pôle Cuir n'a reçu de mise en demeure administrative pour des raisons de non-conformité des rejets des eaux usées.

Manufacture de Métaux

Dans le cadre de ses engagements envers la préservation de l'environnement et le respect des réglementations en vigueur, Hermès Manufacture de Métaux met en œuvre des mesures visant à réduire significativement ses rejets dans l'environnement, qu'ils soient aqueux ou atmosphériques.

Concernant la gestion des rejets aqueux, les manufactures spécialisées dans le traitement de surface des métaux adoptent une politique ambitieuse de « zéro rejet ». À cet effet, leurs sites sont munis de stations intégrant des résines échangeuses d'ions et des évapo-concentrateurs, qui permettent de recycler l'eau en circuit fermé.

Au sujet des émissions atmosphériques, les fabriques de galvanoplastie de HMM se conforment à des normes rigoureuses définies par des arrêtés préfectoraux, limitant ainsi les rejets dans l'atmosphère. Pour répondre aux exigences réglementaires, HMM a équipé ses installations de systèmes de captation à la source.