



Energie **Verte** par  
Konica Minolta



## Konica Minolta : la démarche « développement durable ».

**L**e développement durable est basé sur l'équilibre de trois piliers : environnement, social et économie. Konica Minolta s'engage à travers son rapport Responsabilité Sociale des Entreprises dans cette démarche globale et intègre les aspects économiques, environnementaux et sociétaux à sa politique managériale.

Dans la continuité de cet engagement, Konica Minolta a adhéré en 2008 au Pacte Mondial des Nations Unies, programme portant sur les Droits de l'Homme, le travail, l'environnement, la lutte contre la corruption. Ainsi, Konica Minolta proclame son attachement aux principes de l'initiative et s'engage à prendre des mesures pour modifier la façon dont il opère, à les décrire dans son rapport annuel, et à faire campagne en faveur du Pacte Mondial et de ses principes.

Ainsi, conscient des contraintes liées à son activité de production de systèmes d'impression, Konica Minolta conduit une démarche de protection de l'environnement. Cette approche appréhende les problèmes environnementaux sur les différentes étapes du cycle de vie du produit afin de limiter la consommation de ressources naturelles et de limiter les impacts sur l'environnement.

Depuis des années, au travers de ses 77 filiales dans le monde, le Groupe Konica Minolta mène des actions dont le mot d'ordre repose sur « l'intégration de l'homme dans son environnement » : soutien à la culture, promotion du sport, de l'éducation et de la recherche, aide aux populations en cas de catastrophes naturelles, développement de programmes de santé, etc. Konica Minolta a développé le design universel, autrement dit, l'accessibilité à tous aux systèmes d'impression.

Désormais, Konica Minolta développe l'accessibilité aux loisirs grâce à ses actions de mécénat suite au partenariat signé avec l'Office National des Forêts. Konica Minolta soutient des projets favorisant l'accès aux plages et aux forêts pour les personnes handicapées.

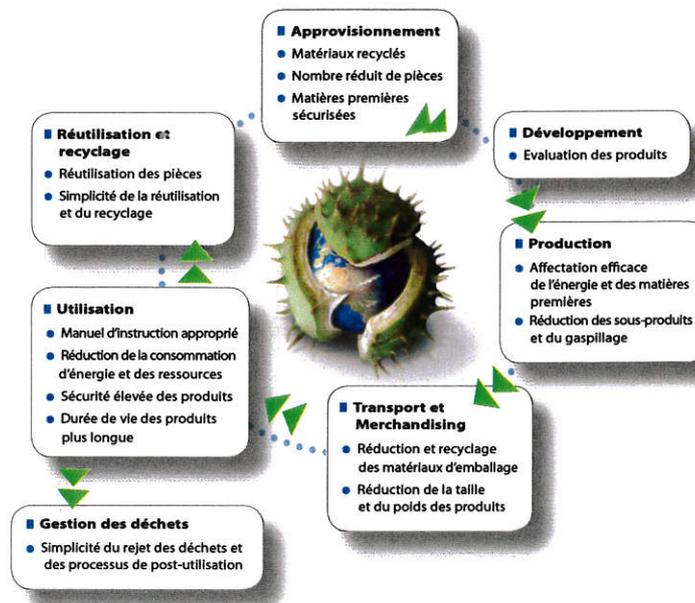
### >> La protection de l'environnement

#### ■ Eco Vision 2050

Compte tenu de l'accélération du rythme de dégradation de l'environnement, Konica Minolta est convaincu qu'il faut dans le cadre d'une perspective à long terme, redoubler d'efforts et se fixer des objectifs plus ambitieux. Dans cette optique, en Janvier 2009, Konica Minolta s'est doté du programme Eco-Vision 2050.



A travers les objectifs de l'ECO-VISION, le Groupe travaille à réduire l'impact environnemental de ses produits tout au long de leur cycle de vie.



## De la conception à la réalisation

### ■ Produire dans des usines respectueuses de l'environnement

L'ensemble des usines de production de Konica Minolta sont certifiées ISO 14001 et ISO 90001. La certification ISO 14001 atteste de la prise en compte du respect de l'environnement dans l'organisation quotidienne. Elle repose sur le principe d'amélioration continue de la performance environnementale par la maîtrise des impacts liés à l'activité de l'entreprise. La certification ISO 9001 reconnaît quant à elle l'aptitude de l'organisation à fournir régulièrement un produit conforme aux exigences du client et aux exigences réglementaires applicables.

### KONICA MINOLTA SE REFERE A DES LABELS INTERNATIONAUX

Les solutions d'impression disposent des labels écologiques Energy Star et Blue Angel.



Le programme Energy Star a été créé par l'EPA (Environmental Protection Agency) et le département de l'Energie du gouvernement des Etats-Unis en 1992. Energy Star est le label international de référence en matière de réduction énergétique. Il garantit qu'un matériel est économe en énergie aussi bien en mode veille qu'en fonctionnement. Il est basé sur le volontariat des constructeurs qui s'engagent à le respecter. Depuis 2007, les pays du monde entier l'utilisent. Les exigences du label sont constamment revues et améliorées.

Le label Blue Angel, axé sur le cycle de vie complet du matériel, a été créé par le ministère de l'Intérieur allemand puis approuvé par le ministère de l'Ecologie en 1977. Il s'agit de la plus vieille certification au monde. Depuis 1994, plusieurs pays participent à l'évolution de cette certification au sein du Global Ecolabelling Network. Les critères étudiés sont très larges : prise en compte du recyclage dès la conception des produits (éco-conception), diminution des polluants lors de la fabrication du produit, réduction de la consommation d'énergie, des émissions chimiques, du bruit, et enfin, prise en compte de la fin de vie du matériel informatique.



### ■ Eliminer les substances dangereuses

La directive RoHS (Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment), restreint l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques (DEEE). Ainsi, depuis 2006, Konica Minolta évite les substances répertoriées dans les produits mentionnés par cette Directive mais a également interrompu l'utilisation de ces substances dans tous les produits.



### DES CONSOMMABLES DURABLES

La nouvelle génération des multifonctions Konica Minolta utilise un tambour et une unité de développement séparés pour une durée de vie plus longue du produit. En fournissant des consommables durables (incluant la production, l'assemblage, le transport, l'élimination et le recyclage), Konica Minolta est parvenu à réduire la quantité totale de CO<sub>2</sub> émise tout au long du cycle de vie des produits. Par ailleurs, en optant pour des boîtes de conditionnement plus petites et en utilisant des bouteilles facilement démontables et donc facilement recyclables pour nos toners, Konica Minolta a mis en place un moyen de promouvoir la préservation des ressources et de réduire les volumes transportés.

#### ● Le Toner SIMITRI HD

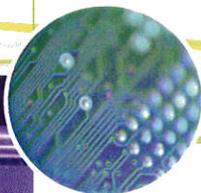
Lancé en 2000, le toner polymérisé Simitri®, aujourd'hui devenu Simitri® HD (Haute Définition), offre une qualité d'impression exceptionnelle en couleur comme en noir & blanc, tout en veillant au respect de l'environnement.

**Eco-conception :** Le toner Simitri® est composé de 10% de biomasse et ce, sur l'ensemble des 4 couleurs (Cyan, Magenta, Jaune et Noir). La matière végétale permet d'absorber le CO<sub>2</sub> émis lors de la combustion du toner, permettant ainsi un bilan carbone neutre.

**Mode de fabrication :** La polymérisation est un procédé de fabrication qui nécessite moins d'énergie que celui du toner pulvérisé et qui dégage environ 1/3 de moins de CO<sub>2</sub>, de NOx (oxyde d'azote) et SOx (oxyde de soufre), principales causes du réchauffement climatique et des pluies acides. 99,6% des toners couleurs et 96,5% des toners noir de Konica Minolta sont polymérisés.

**Utilisation :** Le toner Simitri HD consomme moins d'énergie qu'un toner classique, grâce à une température de fusion inférieure. Konica Minolta a également reçu un certificat en Mars 2010 (Food Compliance) attestant que le contact d'aliments avec des packagings imprimés avec du toner Simitri® HD ne présentait aucun danger pour la santé.

**Le dernier développement du toner, le SIMITRI HD+ intégré dans le système d'impression professionnel du business hub PRESS C8000, offre une qualité d'impression exceptionnelle.**



## Une fin de vie des produits

### ■ Concevoir en pensant fin de vie

Les systèmes d'impression Konica Minolta intègrent des matériaux recyclés à la conception. 99% des matériaux des machines sont également recyclables. Afin de réduire les déchets de fin de vie de ses produits et de faciliter leur démantèlement, Konica Minolta travaille dès la conception sur la diminution du nombre de pièces composant ses machines et consommables. Le choix d'utilisation de plastique sombre (carter) garantit également une meilleure recyclabilité.

### ■ Le programme de recyclage des matériels

En France, Konica Minolta dispose d'une organisation logistique qui lui permet d'assurer la reprise de ses équipements en fin de vie chez ses clients. Les matériels sont ensuite triés sur les plateformes logistiques les plus proches et orientés vers les centres de traitement afin de procéder à leur démantèlement, dont le taux actuel de 78% devrait atteindre 100%. Konica Minolta s'engage à ce que les systèmes d'impression repris soient entièrement démantelés et traités dans des filières de traitement agréées et à privilégier le recyclage et la valorisation lorsqu'ils sont possibles. Les prestataires choisis à partir d'un cahier des charges strict, disposent tous des autorisations préfectorales d'exploitation pour les rubriques ICPE qui concernent leurs activités de stockage et de traitement des déchets DEEE. Konica Minolta privilégie aussi dans le choix de ses prestataires, les centres d'aides par le travail. Le nombre de sites de traitement permet une couverture du territoire optimisée ainsi que l'application du principe de proximité pour le traitement des DEEE.

### ■ Le programme de collecte et de valorisation des consommables usagés

La collecte et le recyclage des consommables des plateformes de communication du constructeur sont assurés par le CONIBI (Consortium Industriel Bureautique informatique) dont Konica Minolta est l'un des membres fondateurs. La gestion des cartouches d'encre usagées des imprimantes du constructeur est directement prise en charge par Konica Minolta via son programme CleanPlanet. 99% des cartouches récupérées sont ainsi recyclées.

### ■ Le programme de reconditionnement

Konica Minolta a mis en place un processus de revalorisation pour diminuer la consommation des pièces neuves à forte rotation grâce à un programme de reconditionnement qui concerne les cartes électroniques, les unités image, les unités de fixation et les boîtes de récupération toner. Les cartes électroniques sont triées et celles réparables sont ensuite réceptionnées dans le stock pour être relivrées après réparation. Le volume des pièces réparées est d'environ 2000 cartes électroniques par an. Depuis août 2010, près de 2000 unités image et 5500 boîtes de récupération ont été reconditionnées et livrées sous la marque « Energie Verte ».

## Une utilisation optimale

### ■ Réduction de la consommation électrique des appareils.

En plus de garantir la conformité de ses produits aux labels Energy Star, Konica Minolta s'efforce de réduire davantage la consommation énergétique de ses systèmes d'impression. Par exemple la valeur TEC moyenne d'un 35 ppm est de 9.60kWh par semaine alors que le business hub C360 consomme quant à lui deux fois moins, soit 4.10kWh par semaine.

Les modes économies d'énergie, veille prolongée et la programmation des plages de travail permettent également une meilleure gestion de l'environnement.

### ■ Préservation des ressources naturelles

Les systèmes d'impression Konica Minolta supportent parfaitement les papiers issus du FSC (Forest Stewardship Council) ou de marque PEFC (Programme de Reconnaissance des Certifications Forestières). Ces deux organismes garantissent la gestion durable de la forêt dont le bois ou les produits à base de bois sont issus. Elle permet de pouvoir faire un choix qui contribue à la prospérité des forêts.

Les systèmes d'impression de Konica Minolta disposent de différents modes pour imprimer de manière raisonnée.

Par exemple, les modes « combinaison de pages », « ignorer les pages blanches », « recto-verso par défaut », « épreuve », « superposition » des systèmes d'impression Konica Minolta permettent d'éviter la gâche papier. Les multifonctions de Konica Minolta intègrent également PageScope Enterprise Suite, un système complet de gestion qui permet de sécuriser l'utilisation et de limiter les impressions par le biais de l'authentification de l'utilisateur. Ce logiciel fournit également un système de suivi détaillé et de limitation de l'utilisation des ressources, réduisant à la fois les émissions de CO<sub>2</sub> et le coût total d'exploitation.



## >> Implication sociétale

Konica Minolta s'attache à se conduire d'une façon socialement responsable dans toutes ses activités quotidiennes et s'engage dans des opérations de mécénat concrètes.

### ■ Accessibilité au travail

Depuis plus de 10 ans, Konica Minolta développe le concept de Design universel visant à améliorer la convivialité de ses solutions d'impression et à permettre au plus grand nombre de les utiliser sans difficulté. Pour se faire, le groupe collabore étroitement avec des associations qui sont directement impliquées dans les recherches menées autour de la déficience mentale, de la déficience visuelle, du handicap moteur et du handicap tactile sur lesquels se basent les fondamentaux du Design Universel.

**Panneau de commande** facilement orientable pour une meilleure efficacité opérationnelle jusqu'à 42°.

**Poignée plus large** afin de pouvoir ouvrir les magasins par-dessus ou par-dessous.

**Conception des machines avec un « accès par l'avant »** qui rassemble à l'avant tous les éléments nécessitant un entretien.

**Les messages d'intervention** sur le produit sont réalisés sous forme de bandes dessinées pour une meilleure compréhension.

**L'utilisation de plastiques sombres** permet aux personnes mal voyantes un repérage plus aisé du papier (en introduction et en réception).

**Sortie de papier rainurée** pour récupérer le papier plus facilement.

**L'écran tactile à cristaux liquides** agrandit l'affichage par la simple pression d'une touche.

**Le large « voyant de statut » de l'équipement** indique à chaque utilisateur si le système est prêt à être utilisé, en cours d'utilisation, ou présente un dysfonctionnement.

### ■ Accessibilité aux loisirs

Grâce à ses actions de mécénat suite au partenariat signé avec l'Office National des Forêts, Konica Minolta soutient des projets favorisant l'accès aux plages et aux forêts pour les personnes handicapées.

Ainsi depuis 2008, Konica Minolta a réalisé deux projets d'envergure : un sentier « découverte » dans la forêt Domaniale de Verrières – Essonne et Handi Cap Océan (près de la dune du Pila). Ce dernier projet a permis de renforcer l'accès de ce site à tous les publics, et en particulier aux personnes en situation de handicap, tout en respectant l'environnement naturel. En effet le recours aux matériaux renouvelables, au bois non traité, aux enrobés végétaux ou aux caillebotis amovibles a été choisi. L'architecture du poste de secours avec une toiture végétale figure aussi parmi les innovations apportées. L'information et la pédagogie ont également été des axes de développement du projet.

### ■ Fondation d'entreprise Konica Minolta

Pour poursuivre davantage ses activités de mécénat, Konica Minolta a décidé de créer sa propre fondation d'entreprise qui devrait voir le jour au 1er semestre 2011. L'objectif est de contribuer à faciliter la vie des personnes handicapées en participant à des actions leur permettant au maximum de s'intégrer dans le monde des valides dans le domaine de l'éducation, de la culture, des loisirs, du sport et du travail.



KONICA MINOLTA

#### Konica Minolta Business Solutions France

365-367 route de Saint-Germain 78424 Carrières-sur-Seine cedex

Téléphone : 01 30 86 60 00 • <http://www.konicaminolta.fr>

Société par Actions Simplifiée au capital de 26 490 000 €  
RCS Versailles B302 695 614

The essentials of imaging\*