

A chaque seconde, il se fabrique dans le monde 2 PC et 3 imprimantes signés HP. Et un nouveau serveur toutes les dix secondes. Des chiffres qui ont de quoi donner le vertige, quand on sait qu'en terme d'impact en émission de CO₂, l'informatique se situe au même niveau que le transport aérien (2% des émissions mondiales, selon l'organisme Global Action Plan). En tant que leader de ce marché, le constructeur californien veut donner l'exemple d'une entreprise citoyenne en faisant de l'environnement et de la lutte contre le réchauffement climatique son cheval de bataille. Sa réflexion sur l'éco-conception a commencé il y a plus de dix ans. Récemment, il s'est fixé comme ambition de réduire de 16% la consommation d'énergie de ses sites. Pierre Sicsic, Responsable environnement chez HP France, revient sur les actions concrètes de son entreprise en matière de Supply Chain verte.

HP voit la vie en vert

Supply Chain Magazine - Que représente la Supply Chain de HP dans le monde ?

Pierre Sicsic - En 2007, HP a réalisé un peu plus de 100 Md\$ de chiffre d'affaires, et un peu plus de 50 Md\$ d'achats, en composants, sous-ensembles, produits semi-finis et en transport. Il s'agit de la huitième plus importante Supply Chain au monde et c'est certainement la plus étendue dans l'industrie électronique et informatique. Sur ces 50 Md\$ d'achats, 75 % proviennent d'Asie, 5 % d'Europe, 20 % d'Amérique.

SCMag - Quels sont les grands axes sur lesquels travaille HP en matière de développement durable et de Supply Chain verte ?

P. S. - Il y en a trois principaux. D'abord l'efficacité énergétique, aussi bien celle de nos produits que nos activités, ce qui a forcément des conséquences sur ce que nous demandons à nos fournisseurs. L'objectif pour 2010 est de réduire les consommations globales d'énergie et les

émissions de gaz à effet de serre de 25 % par rapport aux niveaux de 2005. Cet objectif se décline en une réduction de 16 % sur les opérations HP, des améliorations comprises entre 25 et 50 % sur l'efficacité énergétique de nos familles d'imprimantes, de serveurs et de PC les plus vendues. Deuxièmement, il y a l'innovation industrielle : il faut arriver à faire des produits en grande quantité tout en réduisant d'impact environnemental, et avec le moins de matières dangereuses possible. Troisièmement, on travaille sur les caractéristiques de nos produits en vue de leur fin de vie : démontabilité, recyclabilité.

SCMag - Quand tout cela a-t-il démarré au sein du groupe ?

P. S. - Chez HP, les premières directives d'éco-conception datent de 1992, alors que le groupe fabriquait encore majoritairement ses produits dans ses propres usines. Il y a eu un changement de stratégie à partir des années 2000, et HP ne conserve aujourd'hui en propre qu'une vingtaine d'usines. Dans nos spécifications, nous avons rajouté des caractéristiques environnementales. Une des pierres angulaires est le GSE (General Specification for Environment), un document qui établit la liste des substances qui sont interdites ou d'usage restreint. Cela concerne aussi bien le contenu d'un produit que son procédé de fabrication. Le GSE évolue régulièrement : nous avons pris par exemple en compte, pour le nettoyage des cartes mères, les recommandations du protocole de Montréal sur l'utilisation des gaz mettant en péril la



©HP



TRI, PRÉPARATION DE COMMANDES, STOCKAGE ET CONVOYAGE

Découvrez ce que Vanderlande Industries peut faire pour vous:

www.vanderlande.fr





©HP

Les trois grands objectifs de HP pour réduire son impact sur l'environnement

- 1. Réutilisation, recyclage :** en 2010, le recyclage devra concerner 1 million de tonnes de matériel et de consommables.
- 2. Supply Chain:** d'ici fin 2008, HP doit avoir formé 450 sites fournisseurs à la charte EICC, avec des évaluations et des opérations d'accréditation.
- 3. Efficacité énergétique :** l'objectif est de diminuer la consommation globale opérationnelle des sites et des produits de 25 % par rapport aux niveaux de 2005.

couche d'ozone. Nous avons également depuis 1992 un programme pour concevoir des produits ayant une meilleure efficacité énergétique.

SCMag - Cela a-t-il induit de nouvelles manières de travailler, des nouveaux processus dans l'entreprise ?

P. S. - En fait, la grande modification date du début des années 2000, avec l'introduction de l'aspect environnemental dans les critères d'évaluation des fournisseurs. Cela existait déjà dans la méthode TQRDCE (Technology, Quality, Responsiveness, Delivery, Cost, Environment) mais à partir de 2000, HP a mis en place tout un processus d'évaluation et d'audit des fournisseurs sur leur responsabilité socio-environnementale. A partir de 2002, HP a été parmi les précurseurs en se définissant un code de conduite des fournisseurs, qui est devenu en 2004 l'EICC (Electronic Industry Code of Conduct), dans lequel on retrouve les principales entreprises du secteur comme Dell, IBM, HP, Sony, Cisco, etc. mais aussi des fabricants sous traitants comme Flextronics, Foxconn, Celestica ou Solectron. Pour aider nos fournisseurs à acquérir des compétences en matière sociale et environnementale, nous mettons en place des systèmes de management de l'environnement et des conditions de travail. Ainsi que des programmes de formation continue avec des organismes locaux. C'est un travail de longue haleine, il y a beaucoup de choses à faire. On remarque

Erskine va recycler 100 % de ses déchets

Depuis de nombreuses années, les aspects environnementaux font partie des préoccupations du site écossais d'Erskine, près de Glasgow, l'une des deux usines de la division ESG (Enterprise System group) de HP en Europe. Par le passé, Erskine a employé jusqu'à 3.500 personnes, mais la production de serveurs d'entrée de gamme a été transférée depuis quelques années vers un prestataire externe, en République Tchèque. Les effectifs s'élèvent aujourd'hui à 2.000 personnes, dont environ un millier pour la production 24h/24 7j/7 de serveurs, de baies de stockage et de solutions intégrées (principalement des sous-contractants sur site comme DHL et Manpower).

« Dans le passé, beaucoup de fournisseurs (de châssis, de plastiques, etc.) étaient situés à 10 miles à la ronde, si bien que nous avons conçu un contenant



en carton renforcé réutilisable pour des centaines d'aller retour entre les fournisseurs et l'usine. Aujourd'hui, beaucoup de nos composants proviennent de Chine, et cela n'a pas de sens économiquement de renvoyer les

contenants aux fournisseurs », reconnaît Alan MacIntyre, Directeur du site d'Erskine. Mais les efforts se poursuivent sur la réduction des emballages : le site propose gratuitement au client la livraison du serveur tout intégré plutôt que de packager individuellement chaque composant et accessoire (mémoire, disque dur, câble, etc.). Par ailleurs, l'accent a été mis sur la gestion des déchets : 85 % sont recyclés et les 15% restants, aujourd'hui enfouis, devraient être fondus et compressés en cellules de combustible d'ici à la fin de l'année. Rien ne se perd : l'énergie produite, comme celle générée par les panneaux solaires, ou les économies réalisées par la mise en place de ventilateurs à vitesse variable, rentreront dans le bilan global pour atteindre l'objectif de 16 % de consommation électrique en moins d'ici 2010 sur le site.

54

souvent que ceux qui ne sont pas satisfaisants en termes social et environnemental ne le sont pas davantage en qualité et en coûts.

SCMag - L'application de la directive européenne RoHS sur les substances dangereuses date du 1^{er} juillet 2006. Comment vous étiez-vous organisés pour être prêts à cette date ?

P. S. - RoHS porte principalement sur l'interdiction d'utiliser dans les produits un certain nombre de substances considérées comme dangereuses comme le plomb, le mercure, le chrome, etc. Le problème, c'est que l'on avait toujours fait des cartes électroniques en utilisant un alliage de plomb et d'étain. Depuis le 1^{er} juillet 2006, nos produits sont tous sans plomb en Europe, et depuis janvier 2007, nous avons étendu cette mesure au monde entier. Comment ? En travaillant d'arrache pied, entre 2003 et 2006, avec l'industrie électronique, les fabricants de cartes et de circuits intégrés, afin d'identifier les alliages qui pourraient afficher les mêmes performances sans présenter de risques pour l'environnement.

SCMag - Y a-t-il d'autres directives auxquelles HP est en train de se préparer ?

P. S. - Absolument. Je pense notamment à la directive Reach, la réglementation européenne sur l'enregistrement

des substances chimiques qui a été publiée en 2007 et dont la première application est prévue fin 2008. Cela fonctionne un peu comme l'autorisation de mise sur le marché des médicaments, il faut démontrer la non-toxicité des produits. Nous commençons à travailler avec nos fournisseurs de rang 1 pour qu'ils obtiennent de leurs propres fournisseurs les informations nécessaires à l'enregistrement des différentes substances. Il y a par ailleurs une directive sur l'éco-conception qui devrait voir le jour à partir de 2009, avec une première application en 2010. Nous commençons à préparer d'ores et déjà le travail avec nos fournisseurs.

SCMag - Comment concrètement atteindre l'objectif ambitieux de réduire de 25 % la consommation énergétique globale de ses produits et de ses sites entre 2005 et 2010 ?

P. S. - Pour les sites eux-mêmes, le rythme de réduction qu'on arrive à atteindre, c'est 3 à 5 % par an. Mais c'est très compliqué, compte tenu de l'augmentation du volume de l'activité outsourcing. De plus en plus, sur les sites HP, comme à l'Isle d'Abeau, on a des salles informatiques clients qui consomment beaucoup d'énergie. Un des leviers que l'on a sur ce programme est de réduire le nombre de sites, la surface des activités de HP, de faire des bureaux partagés, etc.

Propos recueillis par Jean-Luc Rognon