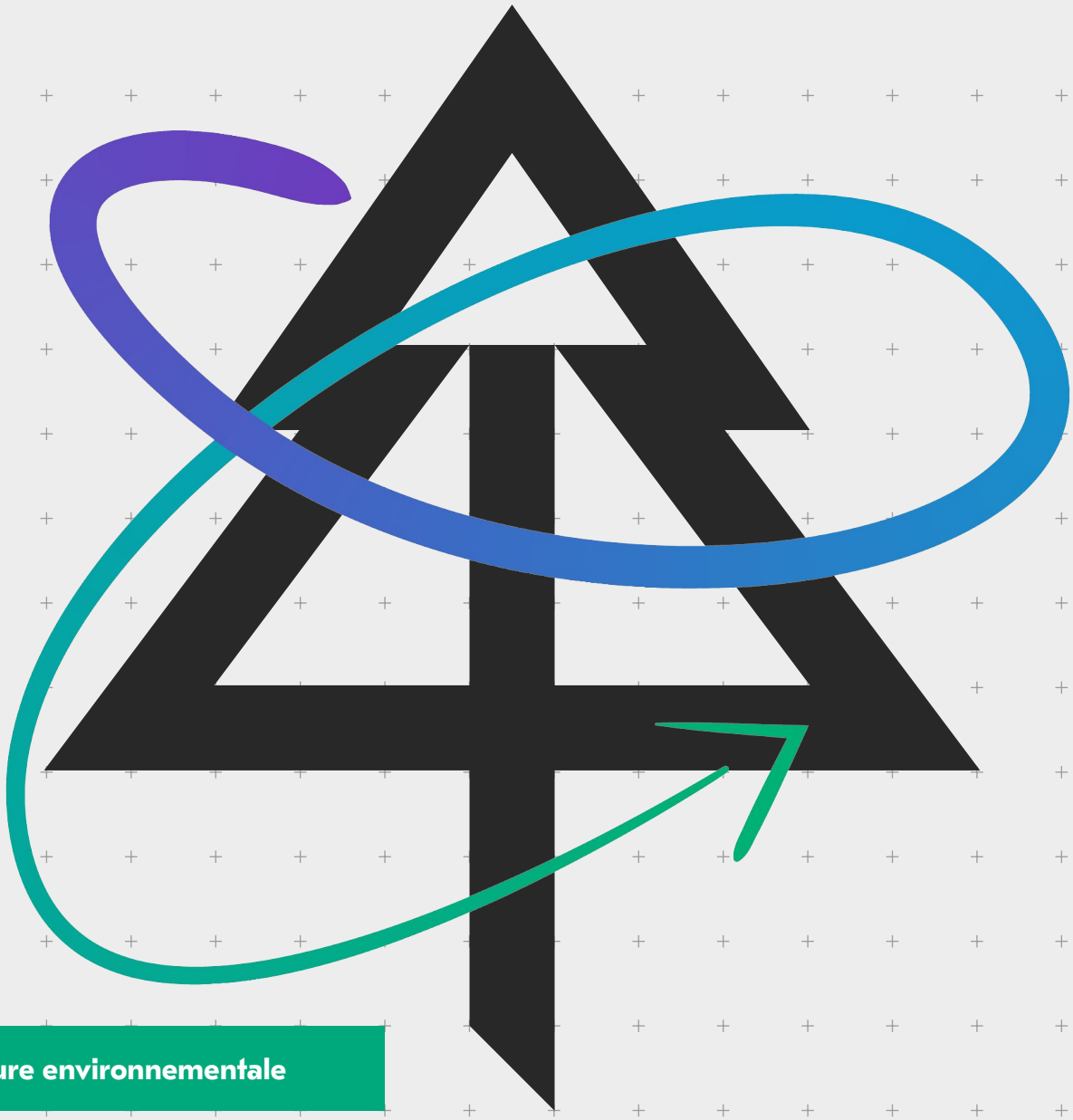
kyoceradocumentsolutions.fr

Kyocera Document Solutions & l'environnement

Notre responsabilité pour le futur
2026



Brochure environnementale

Sommaire

La philosophie de l'entreprise 4

La charte & le comité environnemental 6

Le système de gestion environnemental 7

Le contrôle des sous-traitants 7

Des usines & une logistique plus propres 8

Une approche produit centrée sur le cycle de vie 9

Éco-conception des produits 10

Eco-design et Eco-packaging des produits 12

Éco-labels 13

Éco-fonctionnalités des produits 14

Fiabilité des produits 16

Une amélioration en continue 18

L'offre autour des produits 19

Le respect des réglementations 20

Le service KYO² 22

Les actions environnementales de Kyocera Document Solutions France 23





La philosophie de l'entreprise

Notre engagement ne date pas d'hier, Il est inscrit dans notre philosophie d'entreprise. Depuis 1959, date de la création du groupe, sous le nom originel de kyoto ceramics, nous développons des produits issus de notre expertise dans le domaine de la céramique.

Les céramiques fines produites par Kyocera possèdent des propriétés inégalées telles qu'une extrême dureté, une grande longévité et une résistance exceptionnelle à la chaleur. Kyocera les intègre dans le développement de composants qui sont aujourd'hui utilisés dans plus d'un million de produits. L'utilisation de ces produits offre un gage de pérennité, de fiabilité et d'économies qui contribuent à la protection de l'environnement.

En qualité de société membre du groupe Kyocera, Kyocera Document Solutions adhère à la philosophie d'entreprise **« Respecter la Création et aider les Hommes »** ainsi qu'à sa ligne directrice : « Offrir les moyens et les opportunités grâce à l'épanouissement de l'ensemble des collaborateurs et contribuer, grâce à nos efforts communs, au progrès de la société et de l'humanité ».

Selon nous, la préservation de l'environnement, la qualité des produits et la rentabilité ne sont pas des objectifs distincts les uns des autres. Les pratiques commerciales sont ainsi placées au même niveau que les responsabilités sociales et environnementales.

C'est pourquoi notre groupe axe l'ensemble de ses efforts sur le développement de produits durables précurseurs en matière de respect de l'environnement.

敬天愛人

La philosophie de l'entreprise :

« Respecter la Création et aider les Hommes ».

Le fait que le siège du groupe Kyocera se situe à Kyoto est également moteur dans notre engagement pour la protection de l'environnement. La conception du bâtiment, qui date de 1998, est toujours aussi avant-gardiste sur le plan environnemental. En effet, le toit du building est équipé de 504 panneaux solaires et la façade sud de 1 392. Il a été primé en 1999 par l'Agence des Ressources Naturelles et de l'Énergie.



Siège de Kyocera Corporation à Kyoto.

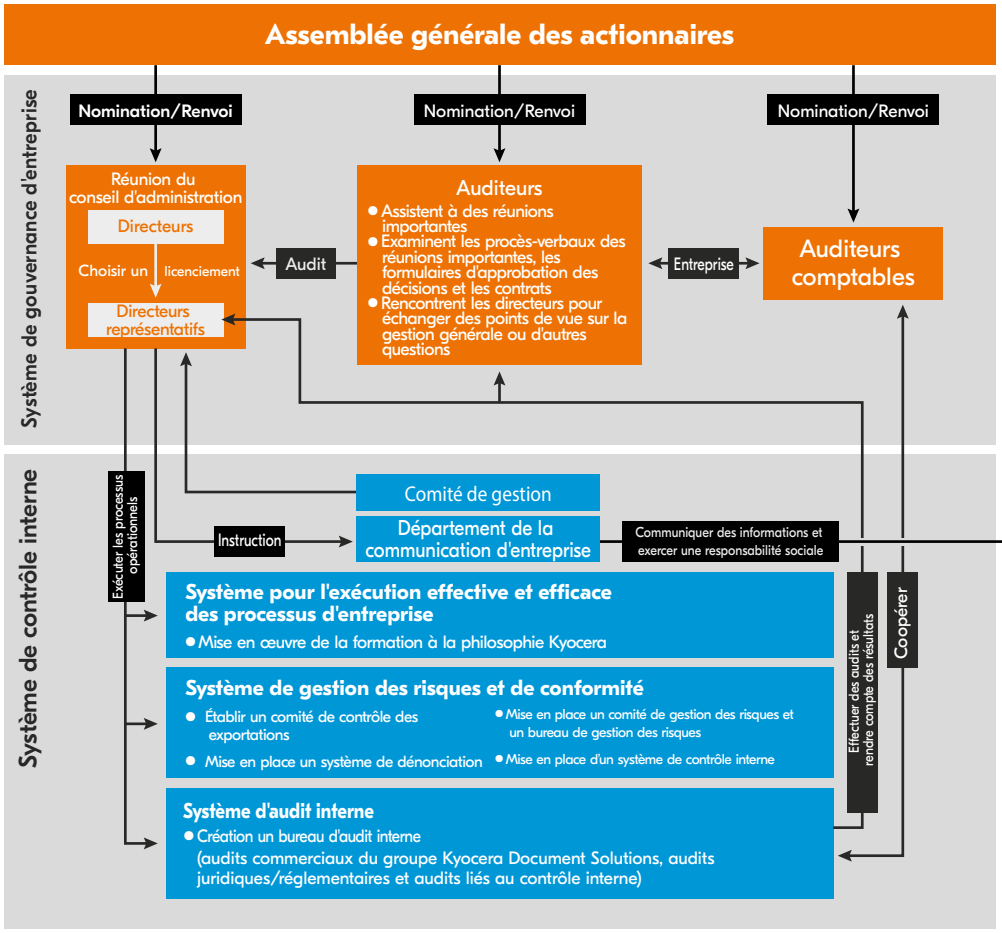
La charte &
le comité environnemental

Dès 1991, afin de faire face aux problèmes mondiaux liés à l'environnement, le groupe Kyocera crée la charte de l'environnement. Celle-ci s'inscrit comme une extension de la ligne directrice du groupe, afin de **« contribuer à l'avancement de la société et l'humanité ».**

Le Comité Vert est l'organe de base pour la mise en œuvre de la Charte Environnementale et la promotion des activités de préservation de l'environnement de Kyocera dans le monde. Ces sous-comités fixent des objectifs spécifiques ainsi que des mesures d'évaluation destinées à leur ratification.

Chaque sous-comité est en charge d'activités spécifiques et ciblées de préservation de l'environnement sous la direction du Comité Environnemental. Le Comité Environnemental soutient les différentes filiales du groupe Kyocera en les aidant à appliquer les directives fondées sur la Charte environnementale de Kyocera.

Système de promotion du management environnemental



Philosophie de Kyocera (Culture d'entreprise saine)

Le système de gestion environnemental intégré & la certification ISO 14001

La norme ISO 14001 définit les exigences pour les systèmes de management environnemental. Elle est la référence par excellence pour les entreprises qui investissent dans le développement durable.

La certification ISO 14001 est accordée aux entreprises mettant en place une organisation en vue d'améliorer en continu, et en limitant, leurs effets sur l'environnement.

En octobre 1996, peu de temps après l'introduction de cette norme, la première usine du groupe à obtenir cette certification est celle de Tamaki (Japon).

En 1999, ce sont toutes les installations au Japon qui sont certifiées. Aujourd'hui, **l'ensemble des entités du groupe (usines et entités commerciales) sont certifiées.**



British Assessment Bureau

Part of the Amtivo group

CERTIFICATE OF REGISTRATION

The management system of certificate number 249385

KYOCERA Document Solutions Europe Management B.V

KYOCERA Document Solutions Europe B.V, Beechavenue 27, Schiphol-Rijk, 1119 RA, Netherlands

has been assessed and certified as meeting the requirements of:

ISO 14001:2015

Sales, rental, delivery, support and related services, customization, post sales assistance and aftersales services of (multifunctional) printers and copiers, office equipment and related products, spare parts, consumables, document solutions, managed document services, and ICT Services and systems. (Intermediation of wastes without detention - Kyocera Italy). Reference IAF 29,32,33

Further clarifications regarding the scope of this certificate and the applicability of requirements may be obtained by consulting the certifier.

UKAS MANAGEMENT SYSTEMS 8289

IAF

Valid from:
Initial certification: 01 March 2007
Latest issue: 02 October 2025
Expiry date: 02 October 2028
Subject to annual assessments.

Authorised by

Mike Tims
Chief Executive Officer

british-assessment.co.uk

Certificate issued by British Assessment Bureau Limited.
Certification is conditional on maintaining the required performance standards throughout the certified period of registration.
Amtivo Group Limited. 30 Tower View, Kings Hill, Kent, ME19 4UY.

Certificat Iso 14001 - Kyocera Document Solutions France

Le contrôle des sous-traitants

Kyocera Document Solutions a mis en place un système de certification destiné à ses sous-traitants et relatif à la gestion des substances chimiques.

Nous appliquons une procédure de contrôle de nos sous-traitants. Ils doivent non seulement être certifiés ISO 14001 mais leurs pièces doivent répondre à des règles strictes en matière de substances chimiques.

Nous inspectons toutes les pièces détachées pour déterminer si elles contiennent des substances interdites. De plus, nous avons installé des machines à rayons X dans toutes nos usines afin de parfaire les tests de dépistage.

En outre, nous auditons régulièrement nos fournisseurs afin de nous assurer qu'ils ont un système de gestion des substances chimiques adéquat en place.

Nous avons ainsi la **garantie que les produits Kyocera respectent bien les réglementations en vigueur.**

Des usines & une logistique plus propres

Le groupe Kyocera Document Solutions concentre également ses efforts sur ses différentes usines avec pour objectif une **réduction significative** des **déchets industriels,** de la **consommation d'électricité** et des **émissions de CO_2**.



Usine de Shilong (Chine) :

5 792 employés pour une superficie de 231 793 m².
Multifonctions, imprimantes et fours.



Usine de Vietnam :
4 419 employés pour une superficie de 76 616m².
Multifonctions et imprimantes.



Usine de Tamaki (Japon) :
272 employés pour une superficie de 36 552 m².
Toners couleur et monochromes



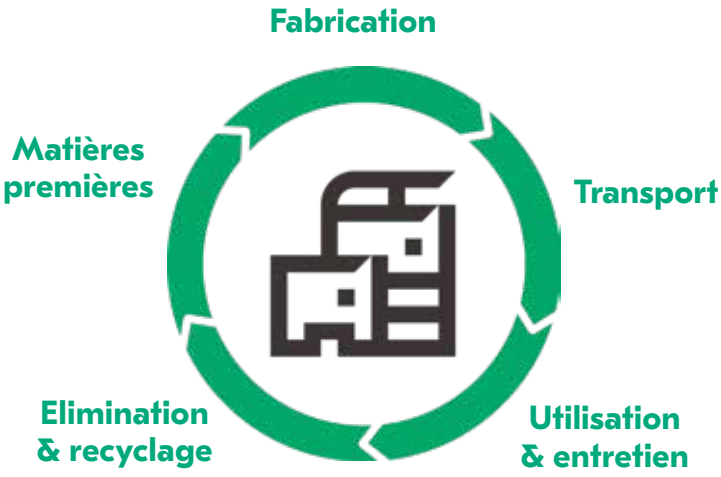
Usine de Hirakata (Japon) :
213 employés pour une superficie de 58 978 m².
Produit multifonctions et imprimantes pour le US, toners monochromes, fours, stockage et envoi des produits et des pièces détachées.

Une approche produit centrée sur le cycle de vie

Notre stratégie de développement durable est basée sur l'analyse systématique du cycle de vie de nos produits.

Notre méthodologie permet de dresser le **profil environnemental** de chaque produit en **prenant en compte toutes les étapes de son cycle de vie**, depuis l'extraction des matières premières à la fin de vie, en passant par l'ensemble des étapes intermédiaires : production, transport, utilisation. Ainsi, dès les premières étapes de la planification, nous pouvons quantifier les flux de matières et d'énergie en entrée et en sortie (rejets, déchets) nécessaires à la fabrication.

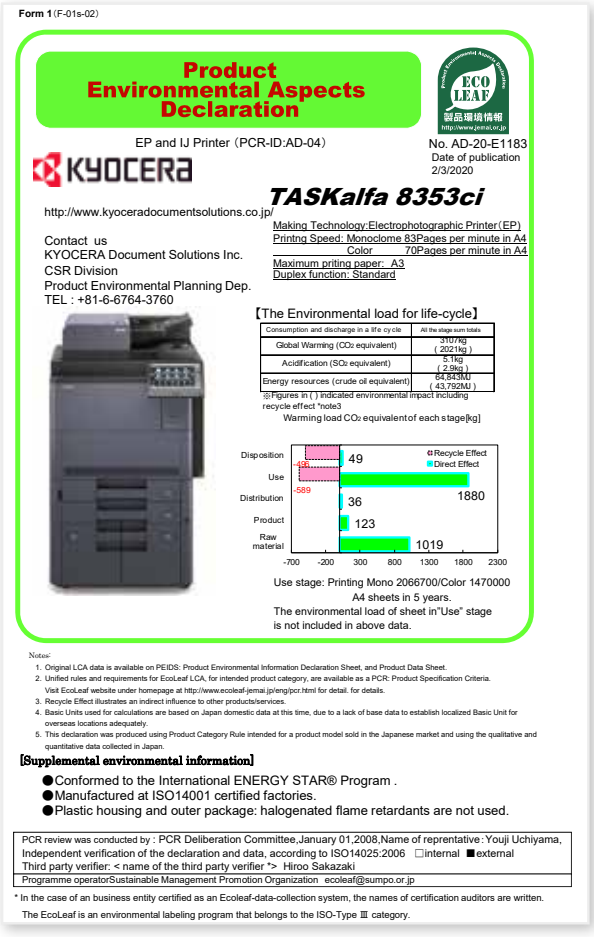
Nous considérons également l'ensemble des impacts environnementaux générés, tels que l'augmentation de l'effet de serre, la pollution de l'air ou de l'eau. Nous prenons ainsi toutes les mesures nécessaires afin d'éviter les incidences négatives ultérieures sur l'environnement.



Ainsi Kyocera communique pour la grande majorité de ses produits un écobilan selon la norme **ECO LEAF**.

ECO LEAF est issue d'un organisme officiel japonais dont les acteurs sont la Japanese Environemental Management Association for Industry (JEMAI) et le Ministère de l'Économie : Japanase Ministry of Economy, Trade and Industry (METI).

Les rapports ECO LEAF présentent en première page un résumé des informations relatives à la consommation électrique, à l'acidification (SO2) et au réchauffement climatique ou bilan carbone (émissions de CO2 au cours du cycle de vie du produit : production des matières premières nécessaires à la fabrication du produit, fabrication du produit, distribution du produit, utilisation du produit, fin de vie du produit).



Form 1 (F-01s-02)

Product Environmental Aspects Declaration

ECO LEAF 製品環境情報 http://www.jemai.or.jp

EP and IJ Printer (PCR-ID:AD-04)

No. AD-20-E1183
Date of publication
2/3/2020

KYOCERA

TASKalfa 8353ci

http://www.kyoceradocumentsolutions.co.jp/

Making Technology:Electrophotographic Printer(EP)
Printng Speed: Monoclome 83Pages per minute in A4
Color 70Pages per minute in A4
Maximum priting paper: A3
Duplex function: Standard

Contact us
KYOCERA Document Solutions Inc.
CSR Division
Product Environmental Planning Dep.
TEL : +81-6-6764-3760

【The Environmental load for life-cycle】

Consumption and discharge in a life cycle	All the stage sum totals
Global Warming (CO_2 equivalent)	3107kg (2021kg)
Acidification (SO_2 equivalent)	5.1kg (2.9kg)
Energy resources (crude oil equivalent)	64,843MJ (43,792MJ)

※Figures in ( ) indicated environmental impact including recycle effect *note3

Warming load CO_2 equivalent of each stage[kg]

Use stage: Printing Mono 2066700/Color 1470000 A4 sheets in 5 years.
The environmental load of sheet in"Use" stage is not included in above data.

Notes:
1. Original LCA data is available on PEIDS: Product Environmental Information Declaration Sheet, and Product Data Sheet.
2. Unified rules and requirements for EcoLeaf LCA, for intended product category, are available as a PCR: Product Specification Criteria. Visit EcoLeaf website under homepage at http://www.ecoleaf-jemai.jp/eng/pcr.html for detail. for details.
3. Recycle Effect illustrates an indirect influence to other products/services.
4. Basic Units used for calculations are based on Japan domestic data at this time, due to a lack of base data to establish localized Basic Unit for overseas locations adequately.
5. This declaration was produced using Product Category Rule intended for a product model sold in the Japanese market and using the qualitative and quantitative data collected in Japan.

[Supplemental environmental information]

- Conformed to the International ENERGY STAR® Program .
- Manufactured at ISO14001 certified factories.
- Plastic housing and outer package: halogenated flame retardants are not used.

PCR review was conducted by : PCR Deliberation Committee,January 01,2008,Name of reprentative:Youji Uchiyama,
Independent verification of the declaration and data, according to ISO14025:2006 □internal ■external
Third party verifier: < name of the third party verifier *> Hiroo Sakazaki
Programme operatorSustainable Management Promotion Organization ecoleaf@sumpo.or.jp

* In the case of an business entity certified as an Ecoleaf-data-collection system, the names of certification auditors are written.

The EcoLeaf is an environmental labeling program that belongs to the ISO-Type Ⅲ category.

Rapport ECO LEAF d'un périphérique Kyocera, sur lequel apparaît l'empreinte CO2 globale du produit.

Éco-conception des produits

Développé en 1992, **le concept à longue durée de vie ECOSYS** de Kyocera garantit des solutions d'impression économiques, ayant un minimum d'impact sur les ressources environnementales.

Il est présent sur l'ensemble de notre gamme de systèmes d'impression, de l'imprimante à usage personnel au multifonction de production.

Au coeur de **la technologie à longue durée de vie Kyocera** se trouve le tambour photoconducteur en **silicium amorphe (a-Si)**, destiné aux systèmes de groupe de travail et départementaux. Le tambour **PSLP monocouche** est quant à lui destiné aux imprimantes laser et aux multifonctions professionnels d'entrée de gamme.

Par rapport aux tambours traditionnels OPC (Organic Photo Conductor), les tambours PSLP (Positive charged Single Layer Photoconductor) réduisent d'un tiers les émissions de CO2 provenant du processus de production.

L'introduction de la céramique dans nos tambours (a-Si) permet une résistance inégalée à l'abrasion du papier et à la chaleur de l'unité de fusion. Ils sont garantis pour une durée de vie jusqu'à trente fois supérieure à celle des tambours traditionnels (OPC) des autres fabricants, qui sont recouverts de film plastique et qui s'usent beaucoup plus rapidement.



Tambours a-Si KYOCERA

Grace à la technologie ECOSYS des matériels Kyocera, les pièces détachées concernées par la maintenance préventive (tambours, blocs de développements, four, ...) ont une durée de vie beaucoup plus longues que nos concurrents.

C'est l'expertise de Kyocera dans l'industrie de la céramique qui a permis le développement, dès 1992 ,de la première imprimante pourvu d'un tambour en céramique, dont la propriété essentielle est la dureté et donc la longévité.

Résultat : la durée de vie du tambour peut être garantie jusqu'à 600 000 pages, alors que la majorité des produits concurrents sont équipés de tambours prévus pour seulement 100 000 pages. Les produits ECOSYS génèrent donc notablement moins de déchets que les autres matériels concurrents.

D'autre part, et toujours grâce à la technologie Ecosys, les matériels Kyocera sont produits avec des composants à longue durée de vie.

Cette technologie nous permet de réduire le nombre d'interventions de maintenance et donc les temps d'indisponibilité des périphériques tout en augmentant la productivité des utilisateurs.

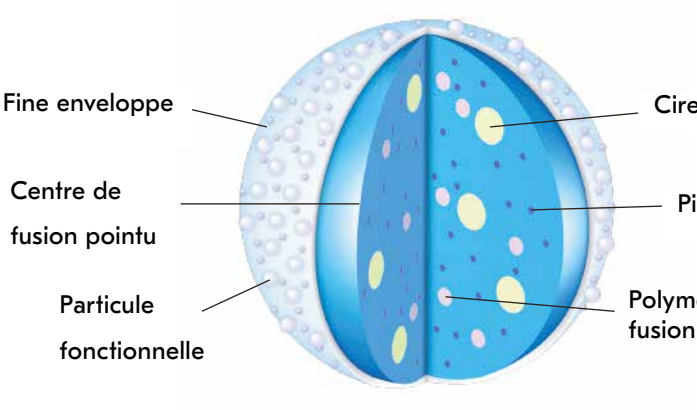
De plus cela permet de réduire considérablement l'impact environnemental en remplaçant moins de pièces détachées.



Première imprimante ECOSYS : ECOSYS FS-1500

Toner écologique

Le toner unique de Kyocera permet d'économiser de l'énergie et de l'eau, et de réaliser des images couleur éclatantes et lisses.



-50%
d'énergie

Processus de production pour une économie d'eau

De plus le **toner Kyocera est constitué de quatre éléments en moyenne**, alors que les **consommables utilisés par les technologies concurrentes** peuvent contenir jusqu'à **soixante éléments**. De ce fait à utilisation équivalente, avec un modèle concurrent, nos consommables sont nettement plus légers et beaucoup moins encombrants.

Grâce à cette technologie, nous sommes mieux placés que n'importe quel autre fabricant pour satisfaire des exigences en matière de **réduction des déchets.**



Consommables Kyocera (4 éléments)



Consommables Kyocera versus consommables concurrents pour une utilisation similaire



Consommables concurrents (60 éléments)

Éco-design des produits

Kyocera a adopté un design universel qui offre une grande accessibilité pour les utilisateurs comme pour les opérations d'entretien mais également un maximum de compacité.

Nous considérons, en effet, qu'un périphérique d'impression doit être compact afin de minimiser l'impact environnemental tant au niveau du transport qu'au niveau de son utilisation.

Concernant les plastiques utilisés, nous avons introduit le PLA (Polymère d'Acide Lactique), un plastique biodégradable végétal, fabriqué à partir d'amidon ou de sucres de plantes telles que le maïs ou la pomme de terre. Il entre dans la constitution des consommables de la marque depuis 2005.

Le PET (Polyéthylène Téréphtalate) est fabriqué à partir de bouteilles de plastique recyclées. Il est utilisé pour la fabrication de nombreux éléments tels que les unités de fusion.

De plus afin d'éviter une utilisation abusive de chlore nécessaire au blanchiment des plastiques, nous avons adopté pour une plasturgie foncée pour nos périphériques d'impression.



Utilisation du PET dans la fabrication d'une unité de fusion d'un périphérique Kyocera.





Éco-packaging des produits

Nous considérons que l'emballage de nos produits doit également être lié aux critères environnementaux.

Si l'emballage est essentiel car il protège les produits durant le transport, il a cependant une durée de vie très courte.

C'est la raison pour laquelle **nos emballages ne contiennent ni polystyrène, ni matériaux composites. Ils sont essentiellement composés de carton et de pâte moulée recyclés et dimensionnés au plus juste, afin d'être plus légers. Les emballages des consommables ne contiennent ni colle ni agrafe.**

Nos efforts constants et acharnés ont été récompensés par de nombreux prix comme Packaging WorldStar, Japan Packaging Contest.



Packaging d'un périphérique Kyocera.

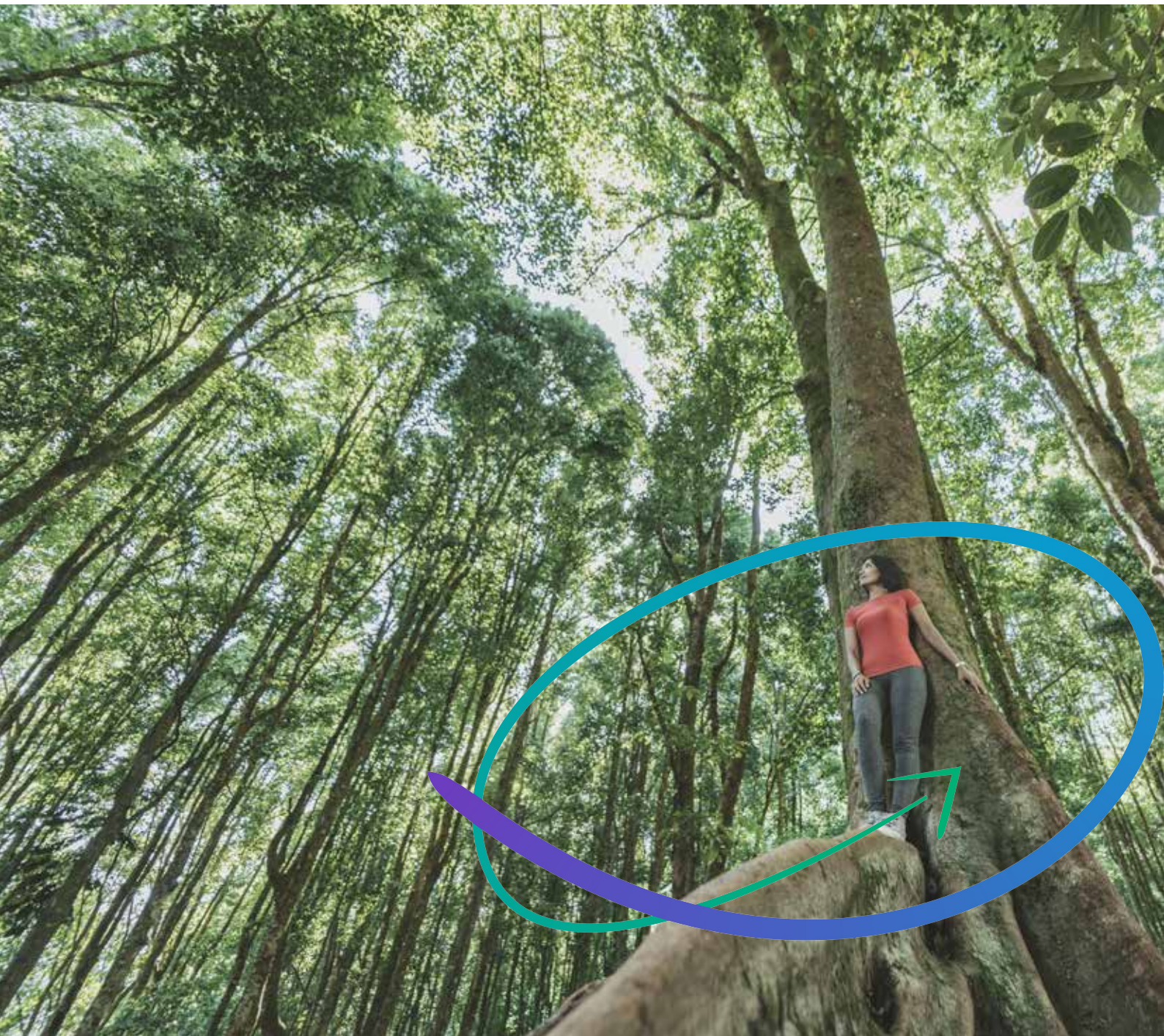
Éco-labels

Les produits d'impression ayant « zéro impact » sur l'environnement n'existent pas encore, cependant certains labels permettent d'y voir plus clair et de choisir des produits qui contribuent à la protection de l'environnement.

Tous les produits Kyocera font l'objet de certifications officielles. Il s'agit d'une démarche volontaire et parfois coûteuse que nous engageons auprès d'organismes qui peuvent être publics ou privés dans le but d'obtenir des certifications.

Certains labels sont purement multi-critères alors que d'autres sont plus ciblés sur un impact environnemental donné ou sur une phase du cycle de vie. Ainsi, le label ENERGY STAR vise majoritairement l'efficacité énergétique des matériels ainsi que la présence de la fonctionnalité recto verso. Ce label est très largement utilisé dans le monde.

Les labels BLUE ANGEL (Allemagne), Nordic Swan (Danemark, Suède, Norvège, Irlande, Finlande) et Eco Mark (Japon) prennent en considération des aspects environnementaux plus larges liés au cycle de vie du produit. Leur intérêt réside dans un ensemble très large de critères tels que la prise en compte du recyclage dès la conception des produits (éco-conception), la diminution des pollutions lors de la fabrication du produit, la réduction de la consommation d'énergie, des émissions chimiques, de bruit, et enfin la fin de vie du matériel.



Éco-fonctionnalités des produits

Les systèmes d'impression Kyocera disposent de la fonctionnalité recto verso qui permet de réduire la consommation de papier. Ils sont également connectables en réseau afin d'être partagés en groupe de travail.

Ils intègrent des fonctions de restrictions d'accès à la couleur et de fixations de quotas pour un contrôle et une diminution de la consommation d'encre.

La fonctionnalité de vérification avant impression ou copie permet d'éviter la production de documents inutiles.

Le pilote d'impression offre la possibilité d'imprimer en mode brouillon (ECOPRINT) pour une diminution de la consommation d'encre, tout comme celle de ne pas imprimer des pages blanches.

Il intègre également la gestion des profils par application. Celle-ci offre la possibilité de fixer les modalités d'impression, comme par exemple l'impression recto verso en monochrome de tous les emails en provenance d'Outlook.



Pilote d'impression : recto verso



Pilote d'impression : exemplaire d'essai avant impression.

Le produits multifonctions Kyocera embarquent en standard des fonctionnalités de dématérialisation des documents (Scan- to-PC, Scan-to-email, Scan-to-FTP, Scan-to-SMB, Scan-to-box, Scan-to-USB).

Mise en marche automatique et rapide grâce au capteur de présence

Le MFP se réveille en une 1 seconde environ, augmentant ainsi la productivité tout en réduisant le temps d'attente devant le MFP.

Détecte les personnes qui s'approchent du MFP pour sortir automatiquement et plus rapidement du mode d'économie d 'énergie. Après utilisation, le multifonction repasse automatiquement en mode veille.

3 niveaux de détection.

1 seconde à peine après la détection d'un utilisateur, le multifonction est prêt à fonctionner grâce à la commande de sortie de veille à grande vitesse.



Capteur de présence





Distribution intelligente de la puissance

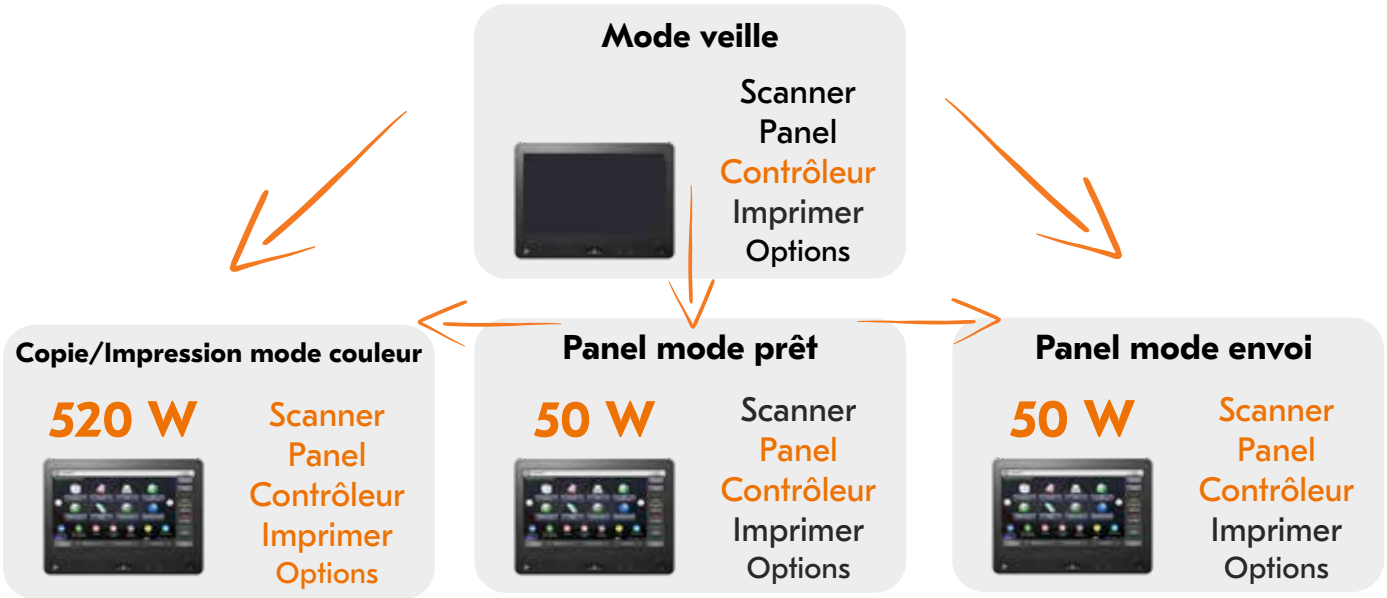
Les matériels sont dotés de la fonction de « distribution intelligente de la puissance » qui veille à ce que seule la partie du MFP nécessaire soit mise sous tension.

2 exemples :

Dans le cas d'une photocopie, le matériel fait une reprise complète et active immédiatement toutes les fonctions.

Dans le cas d'un scan, le matériel active uniquement la fonction désirée. De ce fait quand la fonction envoi est sélectionnée, seule la fonction de numérisation est activée, sans temps de préchauffage.

Grâce à cette fonctionnalité , les gains en terme de consommation d' énergie et d'émission sonore sont très importants.



Programmation de la mise en veille

Tous les appareils Kyocera ont une fonction «veille» qui les met en état de basse consommation après une période d'inactivité.

En outre, les TASKalfa sont dotés d'un programmateur pour leur mise en route et leur extinction. Ce programmateur gère les jours de la semaine ainsi que les heures de la journée, afin d'éviter que le multifonction ne se mette en route les jours chômés.



Fiabilité des produits

Gage d'une extrême fiabilité, les multifonctions Kyocera ont reçu une récompense des laboratoires indépendants BLI comme étant **la marque la plus fiable** au monde pour 3 ans.

En optant pour des produits Kyocera, vous avez donc la certitude de rencontrer moins de pannes et donc moins d'interventions techniques.

A ce titre, les gains engendrés sur l'aspect écologique sont importants :

+ moins de déplacements de techniciens sur site
+ moins d'utilisation de pièces détachées







Une amélioration en continue

D'une génération de matériels à l'autre, nous nous efforçons d'introduire des innovations qui visent à encore améliorer les performances de nos périphériques. Notre toute dernière génération de multifonctions A3, ne fait pas exception à la règle et introduit des nouveautés majeures :

+ Réduction du poids des produits jusqu'à -20% et réduction de l'empreinte au sol grâce à l'adoption d'un châssis métal inspiré de l'aéronautique.

Ces réductions permettent d'optimiser le transport de nos matériels afin de réduire l'impact environnemental pour leur livraison.

+ Les nouveaux toners et fours permettent de réduire la consommation (TEC) en diminuant le niveau de chauffe nécessaire de 30% et les émissions CO^2.



+ Les matérels sont équipés d'une fonction de verrouillage des toners par trappe afin de limiter la gâche de toner (selon une analyse du consortium CONIBI, les cartouches de toner qui leur sont retournées contiennent en moyenne encore 6% de toner qui pourrait être utilisé).



+ La cartouche de toner noir une fois vide est utilisée comme bac récupérateur de toner : économique et écologique (innovation Kyocera récompensée d'un prix BLI pour réalisation exceptionnelle dans le domaine de l'innovation).

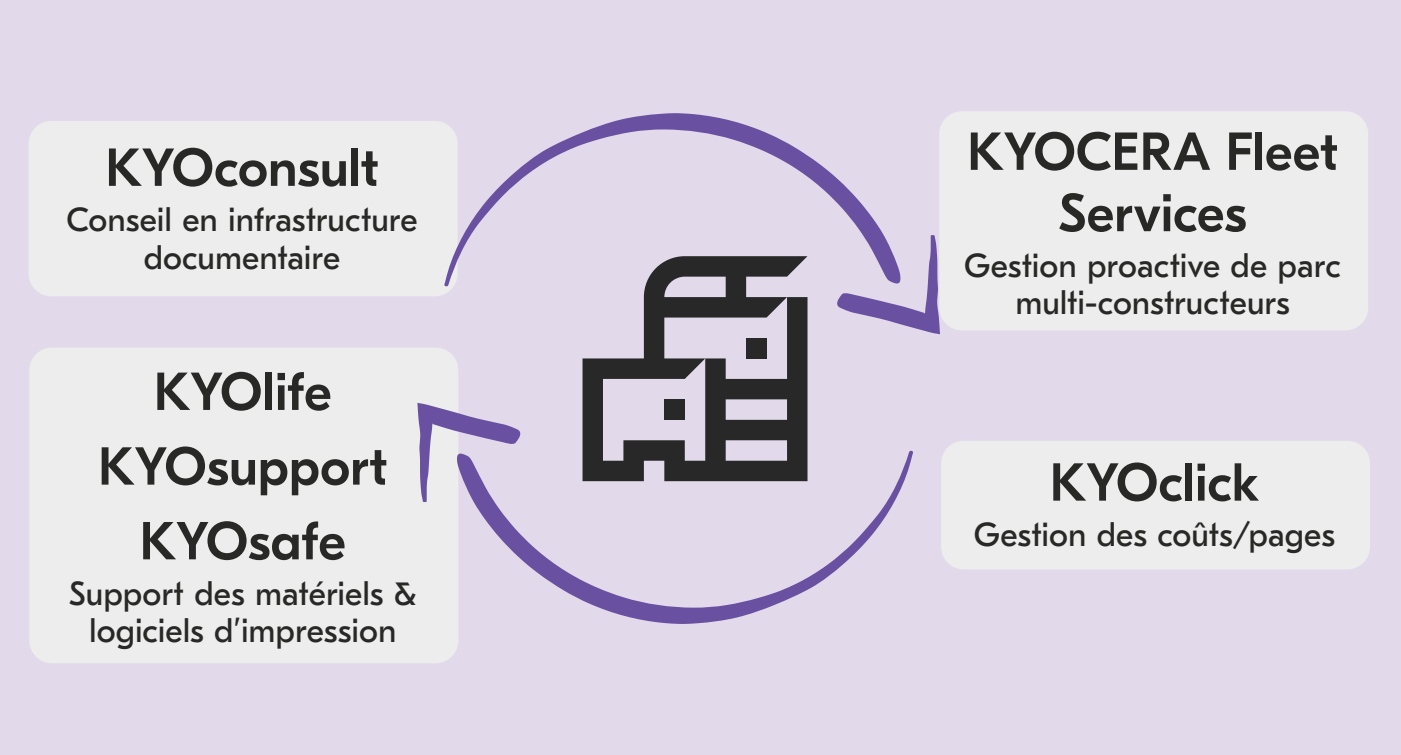






L'offre autour des produits

L'offre globale de Kyocera Document Solutions à travers l'offre **MDS**, « Managed Document Services », s'articule autour de la démarche d'audit KYOconsult, de solutions techniques liées à la **dématérialisation** (Scannervision et Docuware : Geide etc.), d'outils de suivi et de gestion de parc (KYO Fleet Manager) mais également de services comme la **facturation au coût à la page** (KYOclick).



L'offre MDS s'initialise par un audit pour connaître la situation de l'entreprise au regard des règlementations en vigueur, en s'appuyant sur les référentiels environnementaux (EMAS, ENERGY STAR, ADEME, ISO 9001 & 14001). L'ensemble des équipements existants est évalué tant au niveau quantitatif que qualitatif.

Cette évaluation porte sur les points suivants :

+ efficacité / utilisation
+ consommation énergétique
+ dégagement d'ozone
+ production de CO2

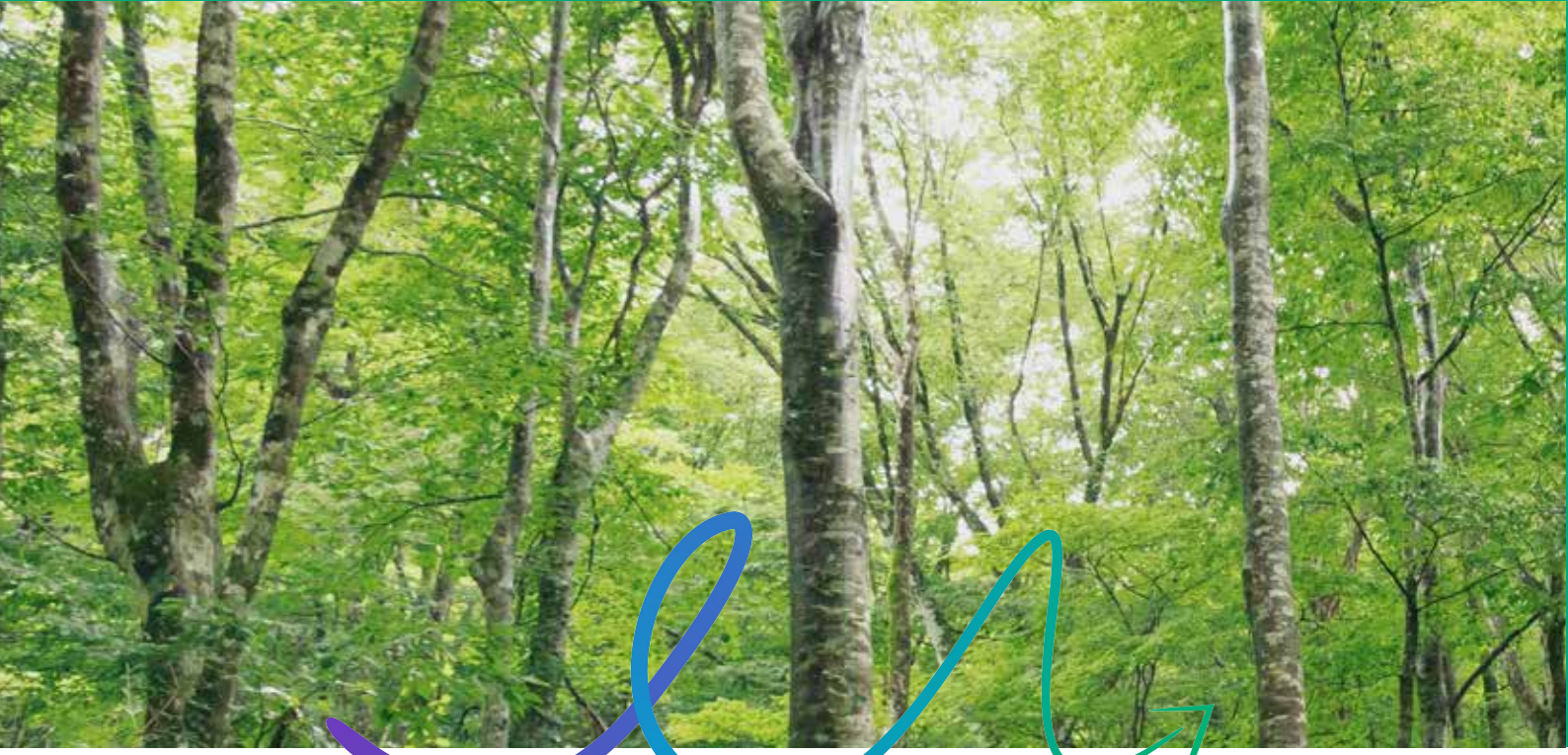
Les éléments collectés sont croisés avec les normes en vigueur afin de déterminer l'empreinte carbone de l'entreprise. Un comparatif est proposé en effectuant une projection à partir de la situation réelle en production vers la situation cible avec deux ou trois variantes.

Les préconisations prennent en compte les aspects suivants :

+ **dématérialisation**
+ **optimisation des processus métier**
+ **implémentation de politiques d'impression rationnelles**

Nous mettons en évidence des axes d'amélioration quant à l'utilisation faite des équipements au regard des bonnes pratiques par une réduction substantielle du volume de consommables utilisés (toners, papier, etc.).

L'offre globale MDS permet également un accompagnement des entreprises dans leurs démarches de gestion du changement à travers une assistance en maîtrise d'ouvrage.



Le respect des réglementations

Les solutions environnementales de Kyocera en matière de collecte et de **traitement des matériels**, déchets de maintenance et consommables usagés.

La seconde vie des matériels

Parce qu'un matériel utilisé et retiré de clientèle n'est pas forcement un déchet, Kyocera a mis en place un service de collecte et de traitement unique qui permet le reconditionnement, la réutilisation ou le traitement en tant que déchet si nécessaire en accord avec la réglementation sur les DEEE (Déchets d'Equipements Electriques et Electroniques).

Le Service KYO² est un portail web accessible aux partenaires de Kyocera qui met en relation les différentes parties prenantes et permet ainsi de minimiser l'impact environnemental des collectes de matériels.

Chaque distributeur peut saisir son matériel et l'affecter vers une des destinations suivantes en fonction de son état :

+ Reconditionnement
+ Réutilisation (service en partenariat avec nos brokers référencés, tous certifiés ISO 14001 : Copieur System Group, MATMOND et SCANDI)
+ Valorisation en accord avec la réglementation sur les DEEE. Pour cette activité, Kyocera est partenaire d'ECOLOGIC

KYO² UNE SECONDE VIE

ECOLOGIC a obtenu en août 2012 son agrément pour la collecte et le traitement des DEEE de catégorie 3 et 4 (dont les produits d'impression tels que les imprimantes et MFPs font partie) issus des entreprises. En tant que premier éco-organisme agréé sur ces deux catégories, il assure la fin de vie des équipements informatiques, bureautiques et de télécommunication du monde professionnel, en endossant la responsabilité élargie de ses producteurs adhérents.

EcoLogic



La reprise des consommables usagés

Kyocera est adhérent du consortium CONIBI (www.conibi.fr) qui collecte, recycle et valorise gratuitement les cartouches d'impression. En fonction des quantités à récupérer, une collecte régulière ou ponctuelle peut être organisée sur simple demande.

Deux possibilités s'offrent à nos clients et partenaires :

+ **Pour les clients finaux.** Ceux-ci peuvent choisir, sur simple inscription en ligne auprès du CONIBI, de recevoir une « ecobox » permettant de stocker puis de faire enlever leurs consommables usagés. Ce service est gratuit
+ **Avec le système Back2Kyo dédié à nos partenaires.** En utilisant les cartons dédiés pour réunir les flux de pièces et de consommables usagés

Par ailleurs, afin de parfaire complètement sa contribution aux systèmes mis en place et de prendre ses responsabilités en tant que metteur sur le marché, Kyocera est également adhérent aux éco-organismes agréés suivants :

SCRELEC pour sa responsabilité vis-à-vis des piles et accumulateurs mis sur le marché intégrés dans nos matériels.

SCRELEC pour objectif d'améliorer son taux de collecte basé sur les quantités collectées en regard des quantités mises sur le marché par ses adhérents et de sensibiliser le grand public à la nécessité de rapporter les piles et accumulateurs en fin de vie dans une filière spécifique.

Éco-mobilier organise la filière de collecte et de valorisation du mobilier usagé, par le réemploi, la réutilisation, le recyclage ou encore la production énergétique. Éco-mobilier est une réponse à l'attente d'une consommation responsable et à la nécessité d'accroître fortement les moyens de recyclage et de valorisation du mobilier usagé.

Les actions environnementales de Kyocera Document Solutions France

En qualité d'entreprise éco-citoyenne, Kyocera Document Solutions France a créé le Groupe ISO 14001 en 2007.
Composé de salariés issus de différents départements, le groupe ISO 14001 met en place des actions en faveur de l'environnement et organise régulièrement des réunions de sensibilisation.

Les actions réalisées :

+ réduction des déchets internes (remplacement des gobelets plastiques par des tasses en céramique soit 24 000 gobelets plastiques économisés par an)
+ adoption du programme CISEL/EDF Équilibre (participation au développement de l'énergie solaire photovoltaïque à hauteur de 180 MWh/an)
+ remplacement de toutes les ampoules par des ampoules « basse consommation »
+ mise en place de minuteurs/programmateurs
+ utilisation exclusive de papier recyclé ou PEFC
+ déploiement de la technologie hybride au sein de la flotte de véhicules de société
+ mise en place d'une politique d'impression : paramétrage par défaut du noir et blanc et du recto verso ainsi que l'authentification des utilisateurs pour accéder au multifonction et retirer leur impression
+ tri sélectif : recyclage du papier, des bouteilles en plastique et canettes, des gobelets





Kyocera permet à ses clients de transformer l'information en connaissance et d'exceller dans l'apprentissage.

KYOCERA Document Solutions France S.A.S.

14 Mail du commandant Cousteau

91300 Massy, **France**

Tél. : +33 (0) 1 69 85 26 00

kyoceradocumentsolutions.fr

*Kyocera Document solutions ne garantit pas la valeur contractuelle des informations et illustrations contenues dans ce document. Les informations sous soumises à modification sans préavis. Les informations sont jugées correctes au moment de la mise sous presse. Tous les autres noms de marques ou de produits peuvent être des marques de commerce ou des marques déposées de leurs propriétaires respectifs et sont par la présente reconnues.