



KONICA MINOLTA



Création de nouvelles valeurs

KONICA MINOLTA Rapport RSE 2010–2011

The essentials of imaging

Créer de nouvelles valeurs pour chaque nouvelle génération

Konica Minolta cherche à devenir un acteur indispensable auprès de chaque nouvelle génération à travers le développement d'activités diversifiées créatrices de nouvelles valeurs tout en remplissant ses responsabilités au niveau social et environnemental en tant qu'entreprise citoyenne globale.

La Holding

KONICA MINOLTA HOLDINGS, INC.

Responsable de la conception et de l'application de la stratégie de gestion pour l'ensemble du Groupe Konica Minolta, des audits et de la gestion administrative du Groupe.

Les sociétés opérationnelles

Sociétés qui ont reçu l'autorité nécessaire pour mener leurs activités respectives dans leur domaine d'expertise.

KONICA MINOLTA BUSINESS TECHNOLOGIES, INC.

Production et commercialisation de matériels MultiFonctions numériques (MFP), imprimantes et produits dédiés.



KONICA MINOLTA OPTO, INC.

Production et commercialisation de matériels optométriques tels que les lentilles pour disques optiques, ainsi que du matériel électronique comme les films en triacétate de cellulose (TAC).



KONICA MINOLTA MEDICAL & GRAPHIC, INC.

Production et commercialisation d'équipements et de matériels d'imagerie médicale.



KONICA MINOLTA SENSING, INC.

Production et commercialisation d'instruments de mesure pour les applications médicales et industrielles.



Les sociétés de fonctions communes

Sociétés qui centralisent et assurent les fonctions transversales du Groupe.

KONICA MINOLTA TECHNOLOGY CENTER, INC.

Activités de R&D, promotion des idées innovantes, commercialisation et lancement de nouvelles activités commerciales, gestion et administration des droits de propriété intellectuelle.

KONICA MINOLTA BUSINESS EXPERT, INC.

Soutien aux activités de gestion, fonctions administratives et services.

Filiales gérées par la Holding

Sociétés dont le rôle est de développer de nouvelles activités avec le soutien de la Holding.

KONICA MINOLTA IJ TECHNOLOGIES, INC.

Production et commercialisation d'imprimantes jet d'encre à usage industriel pour le textile.



KONICA MINOLTA PLANETARIUM CO., LTD.

Production, commercialisation et installation de planétariums.



Politique éditoriale

Le rapport de Konica Minolta sur la RSE (Responsabilité Sociale de l'Entreprise) est publié dans le but d'informer toutes les parties prenantes des initiatives prises dans le cadre de la politique de RSE du Groupe.

Ce rapport se concentre sur les sujets citoyens d'importance significative et de forte priorité pour le Groupe et expose les concepts fondamentaux de RSE de Konica Minolta, les politiques mises en œuvre dans ce domaine et les résultats obtenus. Les dernières initiatives du Groupe dans le domaine de l'environnement et de l'énergie sont traitées dans les deux Dossiers spéciaux, ainsi que les politiques mises en place dans le domaine des technologies commerciales, axe de développement principal du Groupe, afin de limiter l'impact environnemental de ses produits.

Le rapport est publié en cinq langues (japonais, anglais, chinois, allemand et français) afin de faciliter la communication entre le Groupe et le plus grand nombre de parties prenantes dans le monde.

Domaine

Ce rapport couvre les activités de l'ensemble du Groupe Konica Minolta dont Konica Minolta Holdings, Inc., les sociétés opérationnelles, les sociétés de fonctions communes et leurs filiales. Le domaine sera spécifié pour les données concernant certaines sociétés faisant partie de sous-ensembles.

Le terme « Konica Minolta » est employé pour « le Groupe Konica Minolta ».

Période concernée

Le rapport couvre les activités mises en place entre le 1^{er} avril 2009 et le 31 mars 2010. Certains chapitres peuvent inclure des informations plus anciennes ou plus récentes.

Le terme « exercice 2009 » désigne l'année fiscale débutant en avril 2009 et s'achevant en mars 2010.

Publication

Août 2010 (prochain rapport prévu en août 2011, rapport précédent publié en août 2009)

Ouvrages de référence

Ce rapport fait référence à la *Global Reporting Initiative (GRI)*, aux *Sustainability Reporting Guidelines Version 3.0* ainsi qu'aux *Environmental Reporting Guidelines de 2007* publiées par le Ministère de l'Environnement japonais.

Site internet

Des informations détaillées sur les activités de RSE de Konica Minolta peuvent être consultées sur le site du Groupe :

www.konicaminolta.com/about-fr/

Remarque

Ce rapport décrit des faits présents et passés, les projections et prévisions futures ainsi que les projets actuels du Groupe. Ces projections sont basées sur les informations actuellement disponibles et jugées suffisamment fiables et pertinentes considérant l'état actuel du Groupe. Cependant, les performances effectives du Groupe peuvent différer des projections envisagées suite à d'éventuels changements dans l'environnement commercial du Groupe.

Sommaire

Présentation des activités de Konica Minolta	3
La politique RSE de Konica Minolta	5
Message du Président	7

Dossiers spéciaux

1 Relever les défis du business de l'environnement et de l'énergie	9	
2 Toner polymérisé— un choix innovant	13	

 Au service de l'environnement et de la planète	17
Rapport de progression du Plan environnement à moyen terme 2009	

Activités phare

1. Actions en faveur de l'environnement sur les sites de production	19
2. Actions en faveur de l'environnement dans les filiales de distribution	21
Données environnementales de l'exercice 2009	23

 Gagner la confiance de nos clients	25
---	----

Activités phare

1. Comprendre les besoins des clients	26
2. Répondre aux besoins actuels	27
3. Développer le Design Universel	28

 Travailler avec nos partenaires commerciaux pour assumer nos responsabilités sociales	29
--	----

Activités phare

Mise en application de l'approvisionnement RSE	30
--	----

 Nous développer aux côtés de nos collaborateurs	31
--	----

Activités phare

1. Encourager un changement de la culture d'entreprise	32
2. Former et tirer le meilleur des salariés	33
3. Promouvoir la diversité	33
4. Créer un environnement de travail agréable et sécurisé	34

 Apports à la société	35
---	----

Système de management	37
------------------------------	----

Opinions de la société civile

Discussion avec un expert	39
Evaluation par des institutions spécialisées dans le cadre de l'Investissement Socialement Responsable	39
Opinion d'un expert sur le rapport RSE de Konica Minolta	40

Créer de nouvelles valeurs à travers la fusion de plusieurs technologies clés

Le Groupe Konica Minolta est composé de sociétés opérationnelles et de sociétés de fonctions communes et de leurs filiales sous la direction d'une holding, Konica Minolta Holdings, Inc. [▶ page 1](#). Basée sur quatre technologies clés développées dans le domaine de l'image—les technologies des matériels, les technologies optiques, les technologies de nano-fabrication et les technologies de l'image—Konica Minolta propose des produits et des services très divers à l'ensemble de ses clients autour du monde.



Profil de l'entreprise

Raison sociale	Konica Minolta Holdings, Inc.
Siège social	1-6-1 Marunouchi, Chiyoda-ku, Tokyo, Japon
Président-Directeur Général	Masatoshi Matsuzakui
Création	Le 22 décembre 1936
Capital social	37 519 millions de yens
Clôture de l'exercice fiscal	le 31 mars

Activités optométriques

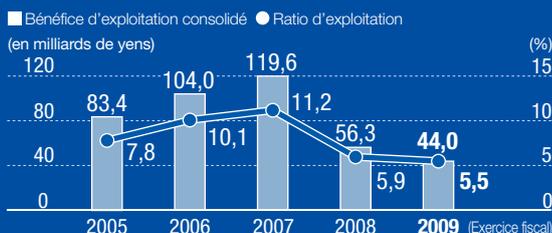
Répondre à la demande croissante de substrats de verre utilisés dans les disques durs

Les substrats de verre sont utilisés dans les disques durs ayant une fonction de stockage dans les PC et les lecteurs multimédia portables. Pour répondre à la très rapide hausse de la demande en substrats à haute densité, Konica Minolta Opto, Inc. a commencé la construction d'une nouvelle ligne de production sur son site en Malaisie en mars 2010.

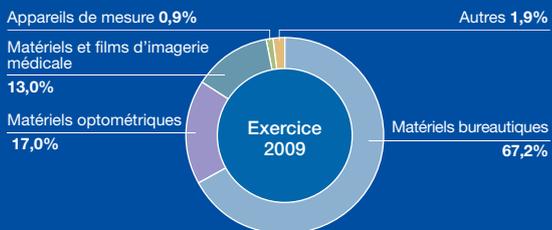
Chiffre d'affaires consolidé



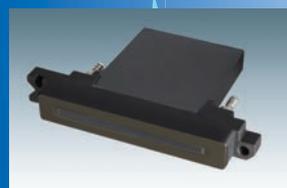
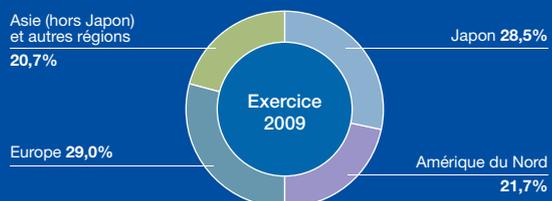
Bénéfice d'exploitation consolidé/Ratio d'exploitation



Ventes par secteur d'activité



Ventes par région



Imprimantes à jet d'encre à usage industriel

Réduire la consommation d'énergie des imprimantes industrielles

En novembre 2009, Konica Minolta IJ Technologies, Inc. a commercialisé les têtes à jet d'encre à usage industriel de la série KM1024 pour impression à haute vitesse. Chaque tête est composée de 1 024 buses. Ce nouveau produit consomme près de 50% en moins d'énergie que les produits conventionnels.

* Cette partie présente une sélection des principales activités en place depuis l'exercice 2009.



Secteur « Business Technologies »

Créer des presses numériques pour des impressions fiables et de haute résolution

En avril 2010, Konica Minolta Business Technologies, Inc. a présenté la presse numérique business hub PRESS C8000 équipé d'un nouveau toner. Il s'agit d'un système d'impression couleur de première catégorie respectant les exigences du secteur de la production et de l'impression commerciale alliant qualité d'impression et fiabilité.



Secteur des équipements médicaux et de soins

Soutenir les services médicaux dans les petites cliniques

Konica Minolta Medical & Graphic, Inc. propose des systèmes d'imagerie pour des diagnostics médicaux équipés de l'unité de radiographie informatisée compacte à haute vitesse REGIUS MODEL 110. Ces systèmes répondent aux besoins des petites cliniques grâce à leurs fonctions numériques et leur capacité réseau.



Secteur des appareils de mesure

Soutenir le contrôle qualité des écrans d'affichage

Konica Minolta Sensing, Inc. propose des instruments de mesure des couleurs dont le spectroradiomètre CS-2000A qui est capable de mesurer des luminances extrêmement faibles. Ces produits ont été adoptés comme équipement standard par de nombreuses sociétés pour le contrôle qualité de leurs écrans d'affichage.



Planétariums

Dôme de dernière technologie prévu au pied de la tour Tokyo Sky Tree

Konica Minolta Planetarium Co., Ltd. a annoncé la construction d'un dôme multifonctions dont la société assurera la gestion au sein du futur complexe commercial au pied de la tour de radiodiffusion Tokyo Sky Tree en cours de construction dans la capitale japonaise. Les préparatifs sont en cours pour l'ouverture prévue au printemps 2012.

Créer de nouvelles valeurs en réponse aux attentes de l'ensemble des parties prenantes

La politique de RSE de Konica Minolta est basée sur la mise en place de la philosophie du management et de la Charte de Bonne Conduite de l'Entreprise. La philosophie du management, « la création de nouvelles valeurs », entend transmettre la détermination du Groupe à identifier et à appliquer les valeurs requises à chaque époque en accord avec les trois facteurs suivants : économie, environnement, société. La Charte de Bonne Conduite de l'Entreprise est la fondation de toutes les activités commerciales engagées par chaque individu dans le Groupe.

En outre, et afin de renforcer ses initiatives RSE, Konica Minolta a signé le Pacte Mondial de l'ONU*.

* Le Pacte Mondial de l'ONU est une initiative stratégique concernant les entreprises commerciales décidées à respecter les 10 principes universels fixés par le Pacte concernant les droits de l'homme, le travail, l'environnement et les engagements anti-corruption.

La philosophie du management La création de nouvelles valeurs

Le Groupe Konica Minolta – La Charte de Bonne Conduite de l'Entreprise

Si les entreprises ont pour vocation de prospérer et de réaliser du profit dans le cadre d'une concurrence loyale, elles doivent aussi être au service de la Société en général. C'est pourquoi, le Groupe Konica Minolta s'attache à se conduire d'une façon socialement responsable et à faire reconnaître, par tous ses dirigeants et collaborateurs, l'esprit de la présente Charte de Bonne Conduite.

La Direction de l'entreprise reconnaît qu'elle a pour rôle et responsabilité propre de faire respecter l'esprit de la présente Charte. Il lui incombe à ce titre de s'assurer que tous ses dirigeants et collaborateurs connaissent et comprennent parfaitement cette Charte. De plus, l'encadrement de l'entreprise prêtera une constante attention aux opinions exprimées à l'intérieur comme à l'extérieur de celle-ci et veillera à promouvoir la mise en oeuvre de systèmes capables d'en garantir le respect.

1. Produits performants et sûrs

Nous nous attachons à gagner la confiance des consommateurs et de nos clients en développant et en fournissant des produits et des services performants qui intègrent les normes de sécurité.

2. Activités loyales et transparentes

En menant loyalement et en toute transparence les activités de notre entreprise, nous respectons la législation et les réglementations sociales en vigueur, nous agissons en observant les règles internationales et celles les transposant en droit national.

3. Communication et publication des informations

Nous communiquons les informations sur notre entreprise avec loyauté et exactitude.

4. Protection de l'environnement

Nous sommes sensibles aux aspects environnementaux et nous agissons avec volontarisme et détermination pour protéger l'environnement.

5. Apports à la société

Nous apportons notre contribution à la société en nous plaçant dans une perspective mondiale, tout en respectant les coutumes et cultures locales.

6. Respect des employés

Nous faisons tout ce qui est en notre pouvoir pour rendre la vie de chaque employé confortable et épanouissante, en lui offrant un lieu de travail sécurisé, en respectant sa personnalité et son individualité.

7. Responsabilité

En cas de violation des principes énoncés dans la présente Charte, la Direction de l'entreprise enquêtera sur sa cause pour régler le problème considéré et prendra les décisions qui s'imposent pour empêcher sa répétition, conformément aux procédures en usage dans l'entreprise. Des informations et explications précises concernant cette violation seront rendues publiques dans les plus brefs délais et la responsabilité de la violation sera clarifiée. Une mesure disciplinaire stricte et équitable sera prise, le cas échéant envers la Direction de l'entreprise si nécessaire.



Actionnaires et investisseurs

Réunions techniques pour les analystes et les investisseurs

En mars 2010, Konica Minolta Holdings, Inc. a organisé une réunion à Tokyo pour les analystes et les investisseurs afin de présenter ses nouvelles activités commerciales basées sur les technologies clés du Groupe. Environ 120 personnes ont participé à la réunion qui a été suivie d'une session questions réponses particulièrement animée.



Communautés locales

Apporter sa contribution en mettant à profit les capacités commerciales du Groupe et en traitant les enjeux sociaux

Konica Minolta est engagée dans diverses activités sociales et cherche à mettre ses capacités commerciales au service de la société tout en traitant les enjeux sociaux concernant les diverses communautés dans le monde (page 35).

* Cette partie présente une sélection des principales activités en place depuis l'exercice 2009.



Environnement planétaire

Tous les sites de production ont obtenu la certification zéro déchet

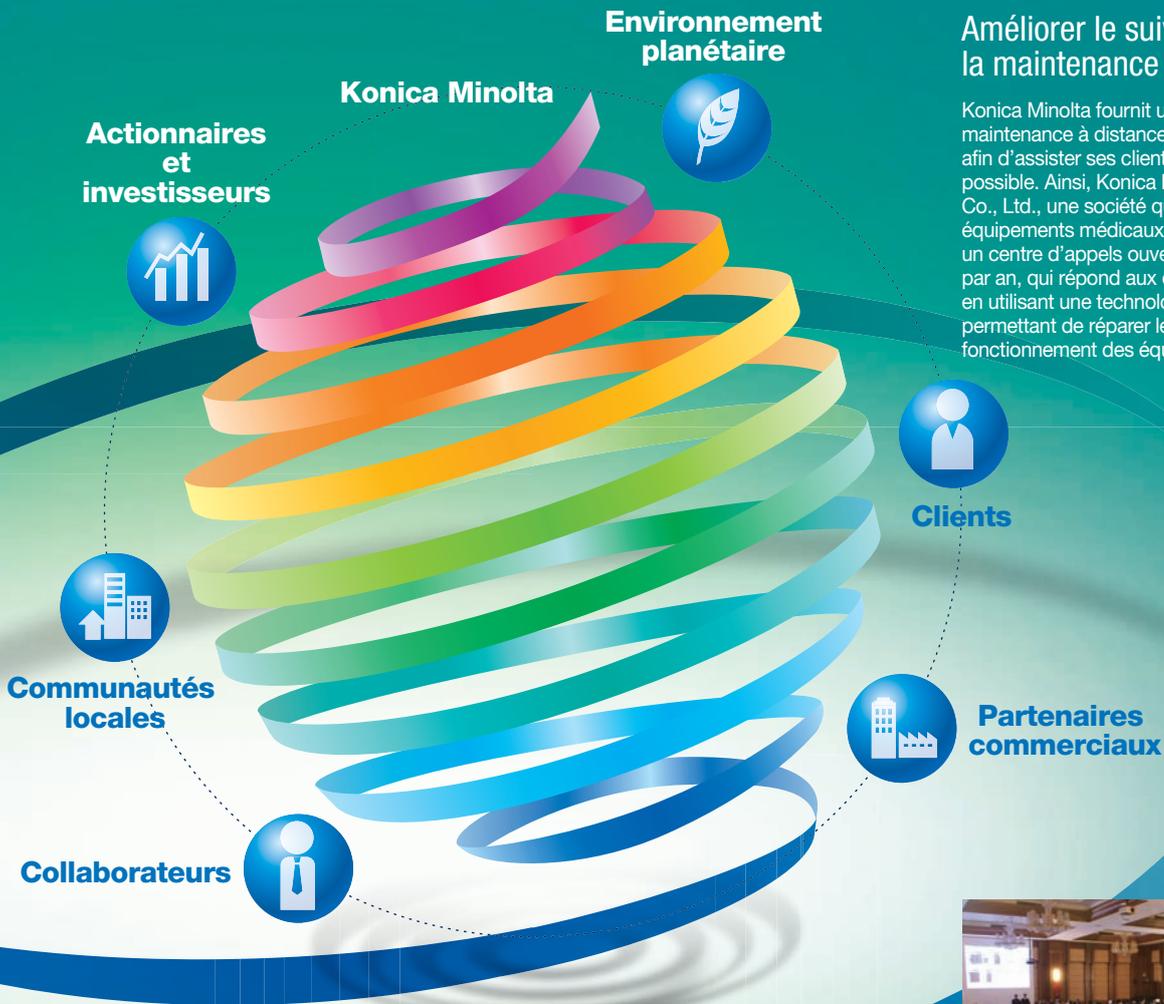
En mars 2010, les sites de production en Chine, France, et Malaisie ainsi que les deux sites aux Etats-Unis, soit un total de 5 sites, ont rempli les critères du niveau 2 zéro déchet. Ainsi, tous les sites de production du Groupe ont atteint leurs objectifs zéro déchet (page 20).



Clients

Améliorer le suivi grâce à la maintenance à distance

Konica Minolta fournit un suivi de maintenance à distance pour ses produits afin d'assister ses clients le plus rapidement possible. Ainsi, Konica Minolta Healthcare Co., Ltd., une société qui commercialise des équipements médicaux au Japon, maintient un centre d'appels ouvert 24/24h, 365 jours par an, qui répond aux questions des clients en utilisant une technologie d'écran partagé permettant de réparer les erreurs de fonctionnement des équipements, à distance.



Partenaires commerciaux

Renforcer la communication avec nos fournisseurs chinois

Konica Minolta Business Technologies, Inc. organise chaque année des réunions avec ses fournisseurs en Chine. En mars 2010, 208 sociétés ont participé à ces réunions dans la Région Sud et 161 dans la Région Est. Les participants ont pu discuter de leurs objectifs et des enjeux qu'ils partageaient, faisant ainsi de ces rencontres d'excellentes opportunités d'échanges.



Collaborateurs

Enquête mondiale simultanée auprès des collaborateurs

En novembre 2009, Konica Minolta a poursuivi les enquêtes au niveau mondial réalisées auprès des collaborateurs du Groupe commencées l'année précédente. Environ 19 000 collaborateurs ont répondu à ces enquêtes, soit plus de la moitié des collaborateurs interrogés. Toutes ces réponses sur les forces et les défis de Konica Minolta seront extrêmement utiles pour le futur du Groupe.

Répondre aux véritables besoins dans le monde grâce à une offre de produits aux technologies uniques



Construire une entreprise indispensable méritant le soutien de la société civile

La récession mondiale actuelle qui a été déclenchée par la crise financière est progressivement en train de se résorber, grâce notamment aux nouvelles économies qui montrent le chemin de la reprise ; mais la situation reste précaire. En plus de l'incertitude économique, d'autres difficultés tels que le problème mondial de l'environnement, de la biodiversité et du réchauffement climatique, ainsi que la question des matières premières et de l'énergie sont de plus en plus sérieux et complexes. Nous pensons que les immenses changements en cours dans les perceptions du monde sont le signe que nous sommes à un tournant crucial de notre histoire.

Les entreprises qui veulent survivre et continuer à se développer dans un tel environnement doivent prendre des décisions managériales prenant en considération le rôle essentiel qu'elles doivent jouer dans la société civile pour mériter le soutien de celle-ci. Nous devons donc être capables de prendre des décisions justes dans le cadre de nos activités commerciales et de déterminer les facteurs sur lesquels nous devons nous concentrer, d'une manière compatible avec les très nombreuses attentes de nos clients, actionnaires et autres parties prenantes. En outre, nous pensons que nous avons besoin d'une ligne de conduite générale respectueuse de l'éthique sociale nous encourageant à nous conduire avec intégrité dans toutes nos activités.

Contribuer à l'avènement d'un monde durable grâce à l'innovation technologique

Toutes les entreprises doivent avoir une politique spécifique aux enjeux mondiaux concernant l'environnement. Konica Minolta a mis en place un programme décrivant la vision environnementale à long terme, « Eco Vision 2050 », qui incarne notre engagement dans la réalisation d'un monde et d'une société humaine durables. Ce plan traite de questions vitales telles que la réduction des émissions de CO₂, l'usage et le recyclage efficace des matières premières ou de la préservation et la restauration de la biodiversité.

Mais lorsque l'on considère la contribution environnementale de l'entreprise sur le moyen et le long terme, il ne faut pas se limiter à l'amélioration des politiques dans les activités commerciales existantes. Chez Konica Minolta, nous pensons fermement que la création de nouvelles activités commerciales peut aider à limiter, voire à améliorer, les problèmes environnementaux et que cette approche est absolument nécessaire ; c'est la raison pour laquelle

nous avons l'intention de compter sur nos technologies propriétaires pour nous aider dans cette voie.

Konica Minolta est actuellement en train de développer de nouveaux produits mettant à profit de nouvelles technologies comme les diodes électroluminescentes organiques (OLED) qui vont améliorer de manière conséquente les rendements énergétiques, ou encore des films photovoltaïques organiques fins qui peuvent réduire la consommation d'énergie électrique de manière significative. Nous pensons également que notre responsabilité sociale en tant que producteur doit nous pousser à développer des technologies dynamiques innovantes dont le but sera de contribuer à l'avènement d'un monde plus durable. C'est dans cette optique que nous investissons avec résolution dans la création de nouvelles activités comme dans le domaine de l'énergie et de l'environnement.

Responsabilité dynamique en faveur de la qualité et de la sécurité

Le plus grand devoir d'une entreprise est d'acquiescer la confiance de ses clients, tant par la qualité de ses produits et services que par leur sécurité. Konica Minolta travaille donc à produire des produits et des services de haute qualité répondant à toutes les attentes de ses clients et à réduire au maximum la quantité de problèmes liés à la qualité produit en améliorant son système d'acquisition des informations marché. Cette approche permet au Groupe d'identifier les questions qui doivent être traitées et de prendre les mesures dynamiques nécessaires.

Il est capital d'avoir des mécanismes permettant à la direction centrale de connaître, en temps réel, les problèmes liés à la qualité, de comprendre la situation et de s'atteler à la résolution du problème à partir du point de vue des clients. Nous mènerons régulièrement des contrôles et appliquerons les mesures d'amélioration qui nous permettront de comprendre les points de vue et les inquiétudes du public et du marché en nous concentrant sur la mise en place de notre système de management, la clé pour assurer la qualité et la sécurité des produits, et sur le règlement des problèmes relatifs à la qualité quand il y en a.

Traiter les enjeux sociaux avec nos fournisseurs

Les entreprises sont désormais dans l'obligation de prendre en compte les droits de l'homme et les conditions de travail à travers leurs activités commerciales. Il va sans dire qu'une entreprise doit être responsable des activités de toutes les sociétés de son Groupe

mais il est également nécessaire de traiter ces enjeux avec les fournisseurs sur l'ensemble des processus d'approvisionnement, fournisseurs partenaires compris, de production, de logistique et de commercialisation.

Pour répondre à ces demandes de la société, Konica Minolta a signé le Pacte Mondial de l'ONU en décembre 2008. Ce Pacte Mondial présente 10 principes d'action liés aux droits de l'homme, au travail, à l'environnement et aux engagements anti-corruption. Konica Minolta doit donc accorder ses activités avec ces principes afin de tendre vers la réalisation de ces idéaux. Plus spécifiquement, Konica Minolta a lancé un système d'approvisionnement RSE en 2009 qui est conçu pour s'assurer que les sociétés du Groupe et ses fournisseurs apportent une réelle contribution à la résolution des problèmes sociaux et environnementaux. Konica Minolta travaille également avec ses fournisseurs pour élargir et améliorer la mise en place de ce système.

Chaque collaborateur est la clé du changement

Les changements qui bouleversent le monde sont aujourd'hui encore plus forts que jadis. L'état d'esprit de chacun de nos collaborateurs sera un élément crucial pour aider l'entreprise à saisir les opportunités qui se présenteront dans ces changements et à créer une nouvelle vague d'innovations. Konica Minolta connaît le rôle essentiel que jouent ses collaborateurs et fait le maximum pour faire naître une culture d'entreprise adaptée aux objectifs fixés, qui sait accepter les défis sans peur de l'échec, en accord avec notre slogan mondial d'action « Simply BOLD ».

Konica Minolta compte aller de l'avant pour devenir une entreprise dans laquelle chaque collaborateur puisse être une grande source d'innovation, un moteur pour la création de nouvelles valeurs et pour la construction d'un monde meilleur.

Masatoshi Matsuzaki
Président-Directeur Général
KONICA MINOLTA HOLDINGS, INC.



Contribuer à l'avènement d'une société durable grâce à l'intégration de multiples technologies

Relever les défis du business de l'environnement et de l'énergie

Konica Minolta se concentre sur le développement et la fourniture de produits qui à la fois réduisent leur impact environnemental et créent de nouvelles valeurs. Actuellement, le Groupe se développe dans de nouveaux domaines commerciaux dans lesquels il pourra contribuer de façon positive à la préservation de l'environnement grâce à l'éventail de technologies uniques dont il dispose depuis longtemps déjà.

Les activités commerciales de Konica Minolta dans les domaines de l'environnement et de l'énergie

Eclairage à diodes électroluminescentes organiques (OLED) [▶page 11](#)

Konica Minolta développe une nouvelle génération de technologie lumineuse qui utilise les propriétés d'émission de lumière de certains matériaux organiques lorsqu'ils sont soumis à un courant électrique.



Exemple d'application

- Caractéristiques principales**
- Moins d'énergie consommée
 - Source lumineuse plane
 - Léger, fin, flexible

Films photovoltaïques organiques fins [▶page 11](#)

Konica Minolta développe une nouvelle génération de matériaux photovoltaïques utilisant les propriétés de certains matériaux organiques pour générer de l'électricité lorsqu'ils sont soumis à la lumière.



Exemple d'application

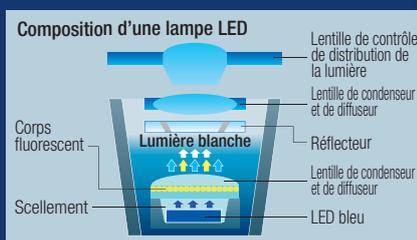
- Caractéristiques principales**
- Poids diminué
 - Flexibilité
 - Transparence

Technologies clés

- Technologie des matériaux organiques
- Technologie design optique
- Technologie d'enrobage et de fabrication de films
- Technologie de nano-fabrication
- Technologie de conduite de précision
- ...etc.

Eclairage LED

Les éclairages LED sont désormais une forme d'émission lumineuse à faible consommation d'énergie très populaire. Konica Minolta Opto, Inc. a récemment commencé à fournir des lentilles de verre résistantes à la chaleur à des fabricants d'équipements d'éclairage pour servir de lentilles de condenseurs et de diffuseurs, des éléments importants des éclairages LED.



Centrale d'énergie thermique à énergie solaire « beam-down »

Konica Minolta Opto, Inc. a développé un réflecteur doté d'une réflectivité de plus de 98% permettant l'utilisation optimale de l'énergie optique sous forme de chaleur. L'entreprise a fourni des réflecteurs pour les installations pilotes d'un projet de chaleur thermique qui a débuté en 2010 aux Emirats Arabes-Unis.



Image fournie par Cosmo Oil Co., Ltd.

Technologie des matériaux organiques

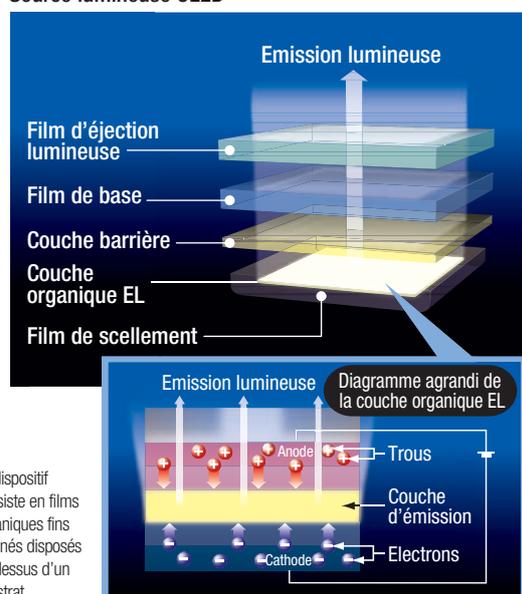
Appliquer la technologie des matériaux organiques aux domaines de la lumière et des énergies naturelles

La structure basique des composés organiques est faite d'atomes de carbone et d'éléments annexes tels que l'hydrogène, l'oxygène, le nitrogène ou le soufre. La recherche sur la synthèse des composés organiques a commencé au début du 19^{ème} siècle et a permis d'attribuer diverses propriétés aux substances concernées.

Les matériaux organiques dérivés de composés organiques sont faciles à traiter, légers et souples ; ils sont donc largement utilisés dans le domaine industriel. Ils sont également reconnus pour leur potentiel d'usage comme matériaux semi-conducteurs, matériaux qui étaient jusqu'à maintenant basés sur des substances non-organiques comme le silicium.

Les matériaux organiques possédant des propriétés semi-conductrices ont la capacité de transformer l'électricité en lumière (émission lumineuse) et la lumière en électricité (production électrique) par contrôle du courant électrique. Konica Minolta poursuit le développement d'éclairage OLED et de panneaux à films photovoltaïques organiques fins qui utilisent ces propriétés.

Source lumineuse OLED



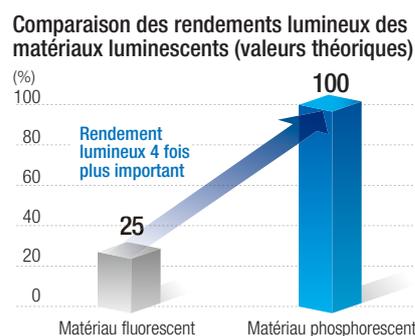
Développer des matériaux phosphorescents bleus dotés des technologies de synthèse des matériaux organiques

Deux types de matériaux organiques ont été transformés en matériaux luminescents servant de composant principal aux éclairages OLED. Le premier est un matériau fluorescent déjà utilisé notamment sur les écrans de téléphones mobiles. L'autre est le matériau phosphorescent utilisé par Konica Minolta.

Les matériaux phosphorescents possèdent normalement un rendement lumineux 4 fois plus important que celui des matériaux fluorescents. Cependant, il a été compliqué d'améliorer leur longévité lors d'applications pratiques. En outre, il s'est avéré extrêmement difficile de développer du bleu en onde courte sur des matériaux phosphorescents, alors qu'il faut des matériaux luminescents rouges, verts et bleus – les trois couleurs primaires du spectre lumineux – pour créer de la lumière blanche.

Konica Minolta a réussi à développer un matériau phosphorescent bleu doté à la fois d'une durabilité et d'un

rendement lumineux suffisant en appliquant des technologies de synthèse de matériaux organiques développées au cours des recherches sur les matériaux photosensibles. Un appareil à émission EL blanche organique utilisant ce matériau phosphorescent bleu qui a été testé en laboratoire en 2006 a permis de créer une émission lumineuse durable d'un rendement jugé suffisant comparé à une lampe à fluorescence.



Focus

La technologie des matériaux organiques utilisée dans les photoconducteurs des photocopieurs

Les photoconducteurs sont les composants principaux des photocopieurs et des MFP ; ils servent à transférer les informations scannées par fonction optique sur support papier. Konica Minolta a employé pour la première fois des matériaux organiques dans le photocopieur U-Bix 1200 lancé en 1984.

Les photoconducteurs organiques sont parfaitement fiables et bien moins coûteux que les photoconducteurs non-organiques utilisant du sélénium ou du tellurium. Depuis 1984, les performances des photoconducteurs organiques de Konica Minolta se sont considérablement améliorées grâce aux constants développements

technologiques dans les domaines de la sensibilité et de la durabilité, et sont utilisés sur tous les modèles actuels quelle que soit la vitesse.

Konica Minolta utilise ses savoir-faire acquis dans le temps dans la conception et la synthèse de matériaux organiques dans le cadre de ses nouveaux projets de développement d'éclairages OLED et des panneaux à films photovoltaïques organiques fins.



Photoconducteur organique de première génération

Eclairage à diodes électroluminescentes organiques (OLED)

Un rendement lumineux de haut niveau qui contribue à la réduction de la consommation d'énergie

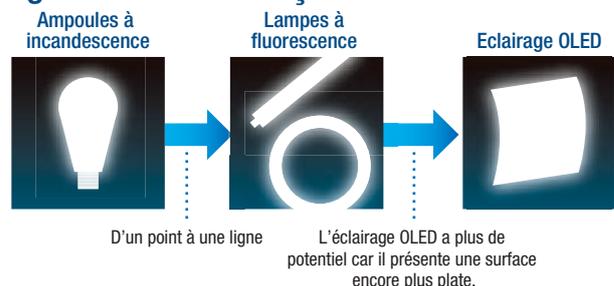
L'impact environnemental des éclairages OLED est faible car, à la différence des lampes à fluorescence qui contiennent du mercure, ils ne contiennent aucune substance nocive pour l'environnement après traitement.

En outre, et grâce à son bon rendement lumineux (le rendement de conversion de l'électricité en lumière), l'éclairage OLED est particulièrement prometteur pour la

réduction de la consommation d'énergie, en comparaison notamment avec les sources lumineuses fluorescentes, qui dominent actuellement le marché. Les attentes de la société concernant les applications pratiques de l'éclairage OLED comme technologies à faible impact environnemental sont très fortes.

Une nouvelle source lumineuse qui éclaire de larges surfaces de façon uniforme

Jusqu'à maintenant, les espaces sont illuminés par des points ou des sources lumineuses linéaires, comme des ampoules à incandescence ou des lampes à fluorescence. L'éclairage OLED lui, a des caractéristiques que ne présentent actuellement aucun des produits sur le marché car il diffuse une lumière uniforme sur toute sa surface, sur une large zone. En outre, l'éclairage OLED ressemble de très près à l'éclairage naturel et il ne diffuse pas non plus de rayonnement ultraviolet, ce qui limite la fatigue de l'œil.



Léger, fin et flexible, l'éclairage OLED a de multiples applications potentielles

L'éclairage OLED est une source lumineuse qui elle-même illumine une vaste zone uniformément. Il est ainsi possible d'avoir un plafond ou un mur entier pouvant servir de source lumineuse.

Qui plus est, si on utilise des films plastiques pour le substrat de base, il sera possible dans le futur de créer des éclairages courbes et flexibles. L'éclairage OLED offre un fort potentiel d'applications ainsi qu'un design révolutionnaire d'éclairage dans le domaine du bâtiment, dans le cadre de nouvelles applications en architecture d'intérieur, dans l'automobile ou l'aéronautique, les monuments, les œuvres d'art et plein d'autres possibilités.



Exemples d'application

Panneaux à films photovoltaïques organiques fins

Développer de nouveaux panneaux photovoltaïques légers, flexibles et transparents

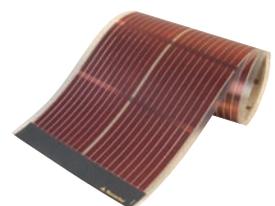
Konica Minolta a lancé un programme de développement sur les panneaux à films photovoltaïques organiques fins en avril 2010 en collaboration avec la société américaine Konarka Technologies, Inc., un fabricant de haute technologie qui fut le premier au monde à commercialiser ce type de panneau photovoltaïque. En associant l'expertise de cette entreprise aux ressources technologiques du Groupe, Konica Minolta cherche à améliorer l'efficacité du processus de conversion photovoltaïque et la durabilité du produit, ainsi qu'à réduire les coûts de production.

Les panneaux à films photovoltaïques organiques fins en cours de développement présenteront certainement des propriétés différentes des panneaux photovoltaïques classiques : ils seront légers, flexibles et transparents, capables de produire de l'électricité grâce à de la lumière entrante à angle faible ou dans des conditions de luminosité limitée. De

telles propriétés permettront une large gamme de nouvelles applications, comme l'installation de ces panneaux photovoltaïques sur des fenêtres de bâtiments ou sur des canopées de grande dimension.



Exemples d'application



Panneau à films photovoltaïques organiques fins de Konarka Technologies, Inc.

Créer l'avenir de l'éclairage OLED

Mettre en place la technologie OLED, une source de lumière idéale qui pourra contribuer au futur de l'humanité

Yoshitsugu Shiraki
Directeur Général, Département commercial LA
Konica Minolta Holdings, Inc.



Humanité, lumière, civilisation

Quand l'Homme a-t-il donc utilisé le feu pour la première fois ? Il y a 10 000 ans ? Plus ? Personne ne le saura jamais sauf le premier primate qui a obtenu ce privilège ainsi que le titre d' « homme » et qui fut sûrement un objet de peur et d'espoir. La lumière a illuminé les ténèbres emplies de bêtes sauvages. Ce fut la première étape de la civilisation. Depuis, les hommes ont appris à se servir du feu et de matériaux combustibles pour faire de la lumière jusqu'en 1879, date à laquelle Thomas Edison inventa l'ampoule à incandescence.

L'ampoule à incandescence fut la première source de lumière générée par chaleur électrique. Cette invention a depuis, 130 ans environ, parcouru l'ensemble du globe pour porter la civilisation dans son ensemble.

La lampe à fluorescence a été inventée en 1938, environ 60 ans après l'invention d'Edison. Bien qu'elle ait représenté alors une nouvelle génération de source lumineuse basée sur une nouvelle technologie, par impulsion électrique, elle avait également ses faiblesses car elle contenait une substance hautement toxique, le mercure.

60 ans plus tard, en 1996, on inventa l'éclairage LED (Diode électroluminescente, *Light Emitting Diode*) qui, grâce à l'utilisation de l'impulsion électrique de semi-conducteurs non-norganiques, présentait une grande durée de vie et une faible consommation d'énergie sans recourir à l'usage de substances dangereuses.

La fin de l'époque Edison

On dit que 2009 marque la fin de l'époque Edison car l'ampoule à incandescence, à faible rendement énergétique électricité/lumière, est désormais vue comme un facteur contribuant au réchauffement climatique. Les ventes d'ampoules à incandescence ont donc été progressivement limitées dans les pays membres de l'UE en septembre 2009.

Grâce au manque de produits de substitution, les lampes à fluorescence, qui sont pour le moment exclues de la directive RoHS*, devraient donc être soumises à des contrôles plus stricts dans un futur proche.

* Directive RoHS : Réglementations émises par l'UE en juillet 2006 interdisant l'usage de certaines substances chimiques dans les équipements électriques et électroniques.

Konica Minolta recherche l'éclairage parfait

Certains pourraient nous demander, « Pourquoi Konica Minolta a décidé d'entrer dans le secteur de l'éclairage » ? Il est vrai que nous sommes nouveaux sur ce secteur mais trois raisons nous ont poussés dans cette direction.

Tout d'abord, nous pensons que nous pouvons apporter une réelle contribution à la question environnementale dans ce domaine. L'OLED est un type de LED qui sera utilisé comme source lumineuse à faible consommation d'énergie. Le principe des deux technologies étant identique, la seule différence étant que l'une utilise des matériaux organiques et l'autre non, nous pensons pouvoir réaliser de très fortes réductions d'énergie.

Nous pensons ensuite que Konica Minolta est, de fait, impliqué dans le domaine de la lumière depuis la fondation de la société il y a plus de 140 ans. Nous allons mobiliser toute l'expérience acquise à travers les ans dans la photographie, les caméras, les photocopieurs, les lentilles optiques etc., et l'appliquer au domaine de la « lumière ».

Enfin, la technologie des matériaux organiques est à la base de toutes les technologies propriétaires de Konica Minolta. Toutes ces technologies développées au cours des ans représentent un potentiel de développement infini dans le secteur OLED.

Le Docteur Hideki Shirakawa, détenteur d'un prix nobel, a montré en 1977 que les composés organiques présentent autant de conductivité que les métaux. Pour moi, cette vérité prouve que l'OLED sera la lumière parfaite, la source lumineuse la plus efficace de toute l'histoire de l'humanité. Chez Konica Minolta, nous nous sommes engagés à produire ces nouveaux modes d'éclairage qui décideront du futur de l'humanité.



Prototype d'éclairage OLED conçu par Konica Minolta

Apporter sa contribution à l'avènement d'une société durable en réduisant l'impact environnemental des équipements bureautiques

Toner polymérisé — un choix innovant

Les toners sont utilisés pour imprimer des textes et des images sur des photocopieurs, des MultiFonctions (MFP) et des imprimantes. Le toner polymérisé est un toner radicalement innovant qui permet une qualité d'impression et des performances environnementales supérieures. Konica Minolta encourage activement l'utilisation de ces toners polymérisés qui peuvent faire une réelle différence dans les questions d'économie d'énergie et de préservation des ressources en environnement professionnel.

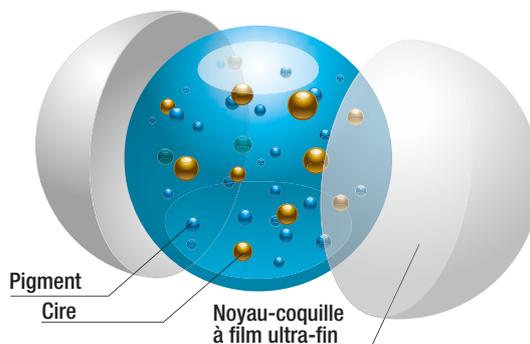
Toner polymérisé

Une nouvelle génération de toners hautement performants créés par réaction chimique

Le toner polymérisé est un toner à haute performance qui est produit en combinant chimiquement de la résine à des particules de pigments colorés. A la différence d'un toner pulvérisé conventionnel, qui est produit en concassant des pièces de plastique en fines particules, la méthode polymérisée permet un contrôle précis de la structure de chaque particule du toner. Ce procédé permet ainsi de modeler la taille et la forme de chaque particule et de lui conférer différentes propriétés.

Le toner polymérisé développé par Konica Minolta permet d'obtenir des impressions de haute qualité et à faible impact environnemental. Le Groupe travaille sans relâche à la production d'un toner polymérisé aux performances toujours meilleures.

Configuration du noyau-coquille du toner polymérisé de Konica Minolta (le diagramme représente un toner Simitri HD+^{*1})



^{*1} Simitri est une marque déposée de toner polymérisé Konica Minolta. Le terme Simitri est un dérivé du mot symétrie.



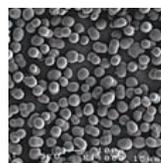
Le toner polymérisé permet de réduire la consommation d'énergie et de préserver les ressources disponibles pendant l'utilisation

Au cours d'un cycle d'impression à partir d'un multifonctions, c'est le processus de fusion du toner grâce à la chaleur et sa fixation sur le papier qui consomme le plus d'électricité. Les petites particules uniformes des toners polymérisés conduisent la chaleur avec plus d'efficacité que les particules de toners pulvérisés et leur faible point de fusion signifie une moindre consommation d'électricité durant le processus de fusion.

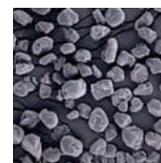
Afin de réaliser de plus importantes économies d'énergie grâce à une fusion à basse température, Konica Minolta a développé un nouveau type de toner polymérisé, le toner Simitri HD. Ce produit est constitué d'une structure en noyau-coquille (page 13) comprenant une couche extérieure fine en résine dure qui entoure un noyau souple de résine intérieure afin de permettre une fusion à faible température tout en offrant la thermo-stabilité requise pour les grandes séries d'impression. C'est grâce à de telles caractéristiques que le toner polymérisé a été adopté dans de nombreux MFP et imprimantes Konica Minolta.

La petite taille des particules de toner polymérisé permet

également de réduire la quantité de toner consommé lors de l'impression d'image. Les toners polymérisés de Konica Minolta permettent donc non seulement des économies d'énergie mais aussi de préserver les ressources.

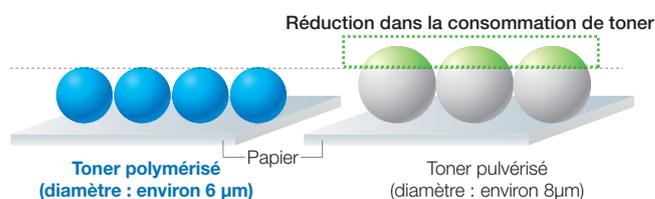


Toner polymérisé



Toner pulvérisé

Des particules plus fines réduisent la consommation de toner



Focus 1

L'histoire du développement et des applications du toner polymérisé chez Konica Minolta

Presque tous les modèles, couleurs ou monochromes, utilisent des toners polymérisés

Très tôt, Konica Minolta s'est intéressé au potentiel des toners produits par réaction chimique permettant des impressions de haute qualité et des économies d'énergie et a donc développé un programme de R&D sur une méthode de polymérisation par émulsion^{*2}. Le Groupe a lancé la production d'un toner polymérisé original, le toner Simitri, en décembre 2000 et est ainsi devenu la première entreprise au monde à utiliser un toner polymérisé dans ses MFP monochrome.

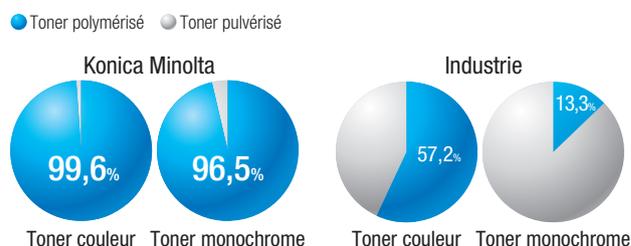
Konica Minolta a toujours été pionnier dans les avancées sur les toners polymérisés. En 2006, le Groupe a commencé la production de la deuxième génération de toner polymérisé, le toner Simitri HD, un produit avec d'excellentes performances de fusion à basse température. En 2010, le Groupe a lancé le toner Simitri HD+, une nouvelle étape dans l'avancée technologique des toners.

C'est en capitalisant sur ses capacités de développement que Konica Minolta a adopté le toner polymérisé dans presque tous ses systèmes d'impression, quelle que soit la vitesse, monochrome ou couleur. Aujourd'hui, 99,6% des toners couleurs de Konica Minolta

et 96,5% des toners monochromes sont de type polymérisé, ce qui constitue le plus haut pourcentage de l'industrie.

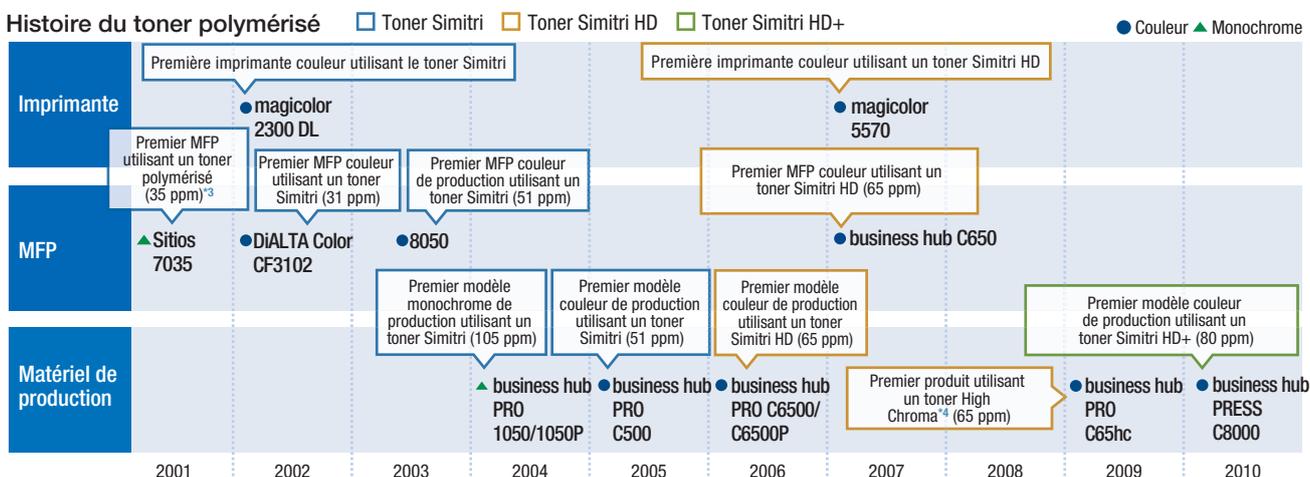
^{*2} Méthode de polymérisation par émulsion : une méthode combinant chimiquement une résine de base, un pigment coloré et de la cire en les dispersant dans une solution aqueuse surfactive.

Adoption du toner polymérisé (2009)



Source : La production estimée de toner en 2009, d'après 2009 Toner Market Directory, édité par Data Supply Inc.

Histoire du toner polymérisé



^{*3} Vitesse par minute. Toutes les vitesses d'impression concernent des impressions monochromes A4 et A4R.

^{*4} Un toner permettant d'étendre la gamme de la reproduction des couleurs en redéfinissant la structure granulaire du pigment coloré. Produit de vastes spectres chromatiques et de clarté.

Réduire l'utilisation des ressources pétrolières en adoptant un matériau biomasse à base végétale

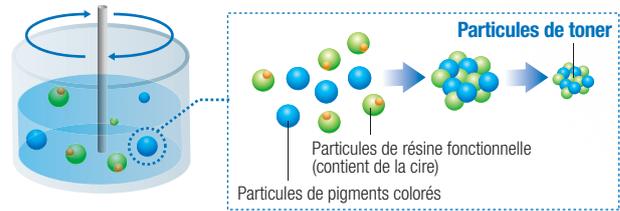
Environ 9% des matériaux bruts entrant dans la composition des produits toners Konica Minolta viennent de la biomasse végétale et ce, depuis la production du premier toner polymérisé en 2000*1.

Le toner polymérisé de Konica Minolta contient de la cire dispersée de manière homogène durant la fabrication permettant une fixation sans huile*2 lors de l'impression. L'utilisation de matériaux à base végétale pour la composition de la cire dans les couleurs du toner, cyan, magenta, jaune, noir, permet de réduire l'utilisation de matériaux dérivés du pétrole, qui est une ressource limitée.

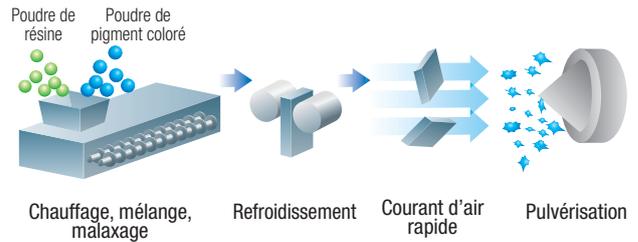
*1 Biomasse : Ressources bio organiques renouvelables autres que les ressources fossiles.

*2 Fixation sans huile : Il s'agit d'une manière d'exfolier le toner du rouleau et de le fixer sur le papier sans utiliser d'huile appliquée sur un rouleau chaud. Cette méthode permet une meilleure qualité de sortie en éliminant les réverbérations et le flou sur l'image.

Comment fabriquer un toner polymérisé?



Comment fabriquer un toner pulvérisé?

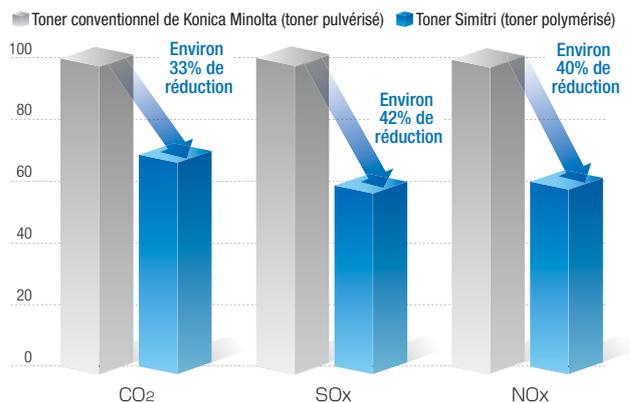


Les méthodes de fabrication simple permettent de fortement réduire les émissions de CO₂, de SO_x et de NO_x

Afin de fabriquer un toner pulvérisé, il faut utiliser un procédé complexe de concassage d'éléments plastique fabriqués, qui consomme de grosses quantités d'énergie lors de la pulvérisation. Ce procédé produit des particules de tailles irrégulières qui doivent être calibrées, ce qui conduit à des rendements de production plus faibles.

Les toners polymérisés eux, ne requièrent qu'un procédé de fabrication simple utilisant une synthèse chimique pour créer les particules du toner. On réduit ainsi la consommation d'énergie et on obtient des particules de taille homogène, limitant ainsi les besoins de calibrage. On peut réduire la production de CO₂, bien plus que dans les méthodes par pulvérisation, et les pluies acides, causées par le SO_x (oxyde de soufre) et le NO_x (oxyde d'azote) et diminuer ainsi significativement l'impact environnemental des produits.

Réduction de l'impact environnemental (indice de 100 pour des toners conventionnels)

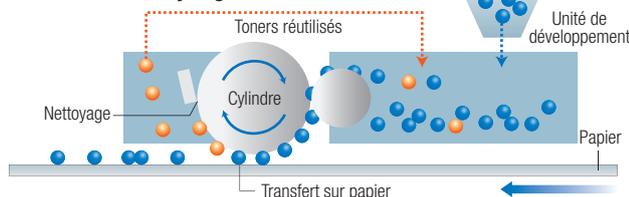


Focus 2 Des efforts d'économie de matières premières dans la production des toners

Le mécanisme de recyclage toner permet une utilisation sans gaspillage

Konica Minolta équipe presque tous ses modèles MFP monochrome et certaines de ses imprimantes laser monochromes avec un mécanisme de recyclage toner unique dans l'appareil qui collecte, transporte et réutilise tous les toners non fixés sur le support papier lors de l'impression. Le système permet de préserver les matières premières en ramenant à zéro la quantité de toners gaspillés. Il s'agit là d'un procédé révolutionnaire quand on compare ce résultat aux 5% ou 10% de toners gaspillés normalement.

Mécanisme de recyclage toner



Plastique recyclé pour les bouteilles de toners

Konica Minolta utilise jusqu'à 40% de plastique recyclé dans ses bouteilles de toner à destination des MFP, réduisant ainsi l'utilisation globale des matières premières pétrolières dans le cycle. Le Groupe effectue également la collecte et le recyclage des bouteilles de toners usées.



Bouteilles de toner en plastique recyclé

L'énorme potentiel des toners polymérisés

Amélioration constante de nos toners pour affiner la qualité de l'image et les performances environnementales

Meizo Shirose

Manager général, Centre de R&D sur les substances chimiques
Siège de la R&D
Konica Minolta Business Technologies, Inc.



Des performances environnementales obtenues grâce au développement de la qualité d'impression

Les toners polymérisés Simitri développés par Konica Minolta en 2000 ont permis une forte réduction de la consommation d'énergie durant les processus de fabrication et d'utilisation par rapport aux toners conventionnels pulvérisés. Le premier objectif du développement de ces toners dans les années 1990 n'était pourtant pas, à l'origine, de réduire l'impact environnemental du produit mais d'améliorer la qualité de l'image en utilisant des particules de toners plus fines. Finalement, la recherche d'une structure de toner plus efficace a conduit à la mise en place d'un procédé de fabrication plus léger qui a lui-même conduit à de fortes économies d'énergie.

Quand le toner Simitri a été mis en vente en 2001, le Groupe a décidé d'adopter les toners polymérisés à grande échelle sous la direction d'une politique managériale résolue afin que tous les nouveaux modèles en soient équipés. Nous avons procédé à ce « changement de cap » principalement en raison des performances environnementales supérieures de ce nouveau toner.

Continuer les recherches d'amélioration de la qualité de l'image et dans la réduction de l'impact environnemental

Le toner Simitri HD, le toner polymérisé de deuxième génération utilisé dans les produits Konica Minolta depuis 2006, avait principalement été développé dans le but de diminuer la température de fusion afin de

réduire l'impact environnemental et d'améliorer la qualité d'impression. Nous souhaitons obtenir une température de fusion basse tout en maintenant la thermostabilité requise pour produire une image de haute qualité et une impression rapide. Après de nombreux essais, nous avons réussi à développer une configuration noyau-coquille [page 13](#) avec un toner doté d'un noyau en résine molle, très efficace à basse température, enveloppé d'une fine couche dure pour l'enveloppe externe.

Ce développement nous a permis de proposer des toners polymérisés pour une vaste gamme de modèles, quelle que soit la vitesse d'impression.

Appliquer notre approche environnementale pour les autres consommables

Konica Minolta doit poursuivre le développement de produits répondant aux besoins et attentes de ses clients concernant la qualité, les performances environnementales et le coût. C'est le seul moyen de gagner leur confiance.

Nous continuons actuellement à rechercher des méthodes pour accroître la durée de vie des consommables tels que les photoconducteurs utilisés dans les MFP et les imprimantes. Ces nouvelles méthodes permettent, non seulement de réduire l'impact environnemental des produits, mais aussi d'améliorer les conditions d'utilisation de ces derniers par nos clients.

Konica Minolta va de l'avant en développant de nouveaux produits, en recherchant une meilleure qualité d'impression et un meilleur confort d'utilisation tout en minorant l'impact environnemental.



L'usine de Tatsuno de Konica Minolta Supplies Manufacturing Co., Ltd., dans laquelle sont produits les toners polymérisés. Les trois sites japonais ont une capacité de production de 15 000 tonnes/an, la plus importante capacité du secteur.

Au service de l'environnement et de la planète

Réaliser le plan « Eco Vision 2050 » en commençant par le Plan environnement à moyen terme 2015, et fixer des objectifs spécifiques de réduction de l'impact environnemental.

Eco Vision 2050 et le Plan environnement à moyen terme

La vision environnementale à long terme de Konica Minolta, Eco Vision 2050, présente la volonté du Groupe d'atteindre des objectifs précis d'ici 2050 afin de pleinement remplir les responsabilités attachées à sa position d'entreprise mondiale en contribuant à la création d'une planète et d'une société humaine durables.

Le Groupe a mis en place le Plan environnement à moyen terme 2015, qui doit baliser le parcours menant aux objectifs du plan Eco Vision 2050. Le Plan comprend des objectifs et des approches spécifiques dans quatre domaines : lutter contre le réchauffement climatique,

soutenir une société basée sur le recyclage, réduire les risques liés aux substances chimiques, restaurer et préserver la biodiversité.

Le Groupe a également fixé des objectifs pour chaque exercice et pour chaque société opérationnelle, et a conçu une série de mesures lui donnant les moyens de ses ambitions. Bien que certains objectifs n'aient pas été atteints durant l'exercice 2009, le Groupe poursuit son avance dans la réalisation de ses objectifs pour 2015 et de sa Vision pour 2050.

Eco Vision 2050

1 Réduire les émissions de CO₂ sur l'ensemble du cycle de vie produit de 80% d'ici 2050, par rapport aux niveaux de 2005

2 Encourager le recyclage et l'utilisation pertinente des matières premières

3 Promouvoir les activités de restauration et de préservation de la biodiversité

Plan environnement à moyen terme 2015

Objectifs généraux	Objectifs principaux pour l'exercice 2015 (exercice de comparaison : 2005)
Lutter contre le réchauffement climatique	Emissions de CO₂ sur l'ensemble de cycle de vie produit : Réduction de 20% <ul style="list-style-type: none"> Emissions de CO₂ produites lors de l'utilisation : Réduction de 60% Emissions de CO₂ produites lors de la fabrication : Réduction de 10% (par unité de vente) Emissions de CO₂ produites lors de la distribution : Réduction de 30% (par unité de vente) Emissions de CO₂ produites lors de la vente et des services : Réduction de 50% (par unité de vente)
Soutenir une société basée sur le recyclage	Utilisation de matières premières pétrolières : Réduction de 20% (par unité de vente) Utilisation de matériaux d'emballage : Réduction de 25% (par unité de vente) Quantité de déchets rejetés en externe*1 lors de la fabrication : Réduction de 50% (par unité de vente) Créer des systèmes de recyclage des produits dans chaque région du monde et viser un taux de recyclage de 90% ou plus
Réduire les risques liés aux substances chimiques	Maintenir une gestion stricte des substances chimiques sur toute la chaîne d'approvisionnement*2 Emissions atmosphériques de Composés Organiques Volatiles (COV) : Réduction de 75% (indice d'impact environnemental*3)
Restaurer et préserver la biodiversité	Aider à restaurer et à préserver la biodiversité

*1 Déchets rejetés en externe : Quantité rejetée hors des sites de Konica Minolta, obtenue en soustrayant les quantités recyclées et réduites en interne du total de déchets produits durant le processus de fabrication.

*2 La chaîne d'approvisionnement fait ici référence au processus de transport des pièces depuis les fabricants de matériels en amont via les fournisseurs de pièces, jusqu'à Konica Minolta.

*3 Indice d'impact environnemental : Indice mis au point par Konica Minolta pour évaluer l'impact des COV. La valeur est obtenue en multipliant les émissions par un coefficient de localisation et un coefficient de danger qui reflètent l'impact sur l'environnement et la santé humaine, pour chaque COV dans un premier temps, puis pour le total de tous les COV.

Rapport de progrès de l'exercice 2009 (objectifs et résultats comparés à l'exercice 2005)

Lutter contre le réchauffement climatique

Konica Minolta s'est engagé à réduire ses émissions de CO₂*⁴ sur l'ensemble du cycle de vie produit, et travaille à la mise en place de mesures adéquates pour atteindre les objectifs fixés dans le Plan environnemental à moyen terme 2015 pour l'utilisation, la fabrication, la distribution, la vente et le service de ses produits (►tableau page 17).

Le Groupe a atteint ses objectifs généraux pour l'exercice 2009 (32,5% de réduction) avec 44,9% de réduction dans les émissions de CO₂ sur l'ensemble du cycle de vie produit (graphique 1). On peut expliquer ces chiffres d'abord par la crise économique qui a affecté la quantité de produits vendus, ensuite, par le lancement de MFP dotés de capacités d'économie d'énergie améliorées qui ont contribué à cette réduction grâce à la baisse des émissions lors de l'utilisation des produits. Les objectifs n'ont cependant pas été atteints aux autres niveaux. Au niveau de la fabrication, et bien que le Groupe ait amélioré sa productivité et optimisé le mode opératoire des équipements, l'objectif n'a pas été atteint à cause de la crise économique, qui a causé une baisse des ventes. Au niveau de la distribution, l'objectif n'a pas été atteint principalement à cause de la hausse de l'usage du transport aérien, utilisé pour répondre aux variations soudaines de la demande. Le Groupe tente d'affiner la précision de ses prévisions afin de réduire l'usage du transport aérien. De même, au niveau des ventes et des services, les chiffres ont manqué de peu l'objectif fixé. Le Groupe poursuit ses efforts afin d'améliorer l'efficacité de ses circuits de distribution.

*4 La méthode utilisée pour calculer les émissions de CO₂ est décrite page 23.

Soutenir une société basée sur le recyclage

Konica Minolta s'est engagé à limiter l'utilisation des matières premières pétrolières selon trois axes : matières premières pétrolières utilisées dans les produits, déchets de matériaux pétroliers rejetés lors de la production, et carburant consommé par les véhicules de fonction. Le Groupe a déjà pu atteindre son objectif global pour l'exercice 2009 (moins de 21,6% d'augmentation) en limitant la hausse des matériaux utilisés à 18,2% par unité de vente (graphique 2).

Le Groupe a obtenu une baisse de la quantité totale de déchets rejetés en externe lors de la fabrication en améliorant le système de production et le recyclage en interne. Néanmoins, le Groupe n'a pas pu atteindre son objectif par unité de vente (une augmentation inférieure à 1,7%) et a constaté une augmentation de 10,8% due à une hausse de la production ayant causé de plus forts rejets de déchets, ainsi que des déchets non prévus issus d'impuretés mélangées à des matériaux bruts (graphique 3). Le Groupe engage toutes ses forces pour atteindre les réductions prévues dans chaque unité d'activité en appliquant le système de certification Usine Verte (►page 19).

Réduire les risques liés aux substances chimiques

Afin de maintenir un strict contrôle des substances chimiques, Konica Minolta a créé un système de gestion des substances chimiques contenues dans ses produits sur la base de son nouveau système d'approvisionnement vert. Ce système de gestion est compatible avec les réglementations REACH*⁵ ainsi qu'avec les autres réglementations à venir. Le Groupe a atteint son objectif pour l'exercice 2009 (réduction de 67%) en obtenant une baisse de 78% des émissions atmosphériques de COV (sur la base d'un indice d'impact environnemental déterminé).

*5 Réglementations REACH : L'UE a renforcé ses réglementations précédentes concernant les substances chimiques et, en juin 2007, a promulgué de nouvelles réglementations pour l'enregistrement, l'évaluation, l'autorisation et les limitations des produits chimiques.

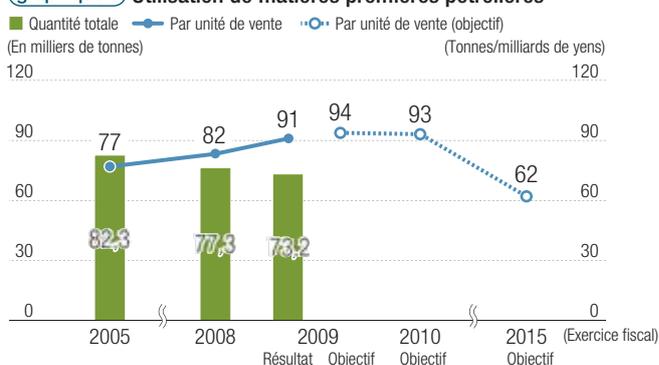
Restaurer et préserver la biodiversité

Durant l'exercice 2009, Konica Minolta a analysé ses activités commerciales ainsi que les relations qui peuvent exister entre ces dernières et la biodiversité. Les résultats de cette analyse ont permis de mieux comprendre l'impact des activités du Groupe sur les écosystèmes, notamment en terme de ressources papier cellulosique utilisées dans les technologies commerciales ainsi que sur le réchauffement climatique dû aux émissions de CO₂ durant le cycle de vie produit. C'est sur cette évaluation que le Groupe a mis en place plusieurs mesures spécifiques devant contribuer à la préservation et à la restauration de la biodiversité dans le futur.

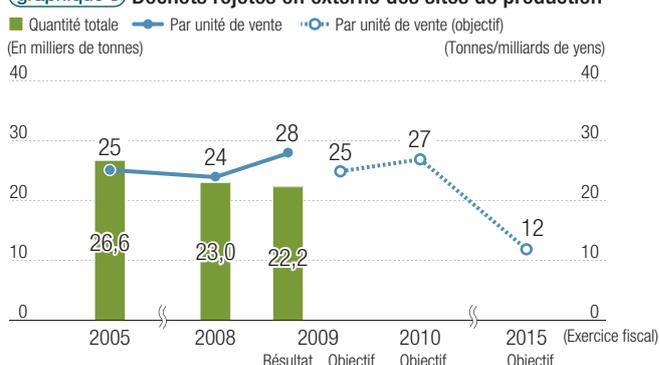
graphique 1 Emissions de CO₂ sur l'ensemble du cycle de vie produit



graphique 2 Utilisation de matières premières pétrolières



graphique 3 Déchets rejetés en externe des sites de production



Le Groupe a revu ses coefficients d'émissions de CO₂ à travers l'ensemble du cycle de vie produit afin de se préparer à la transition prévue par le nouveau Plan environnemental à moyen terme. Les données précédentes ont été modifiées conformément à cette révision. Les quantités de déchets rejetés en externe des sites de production ont également été recalculées pour inclure les déchets provenant des sites de recherche et développement.

Activités phare **1** Actions en faveur de l'environnement sur les sites de production

Introduire un système de certification Usine Verte permettant d'évaluer globalement les mesures de respect de l'environnement sur les sites de production

Durant l'exercice 2009, Konica Minolta a lancé plusieurs actions dans le cadre du système de certification Usine Verte dans le but d'atteindre les objectifs du Plan environnement à moyen terme 2015. Konica Minolta tente d'évaluer de manière globale les mesures de respect de l'environnement sur les sites de production et émettra des certificats pour chaque site respectant les critères Usine Verte.

Evaluer de manière globale les mesures de respect de l'environnement sur les sites de production

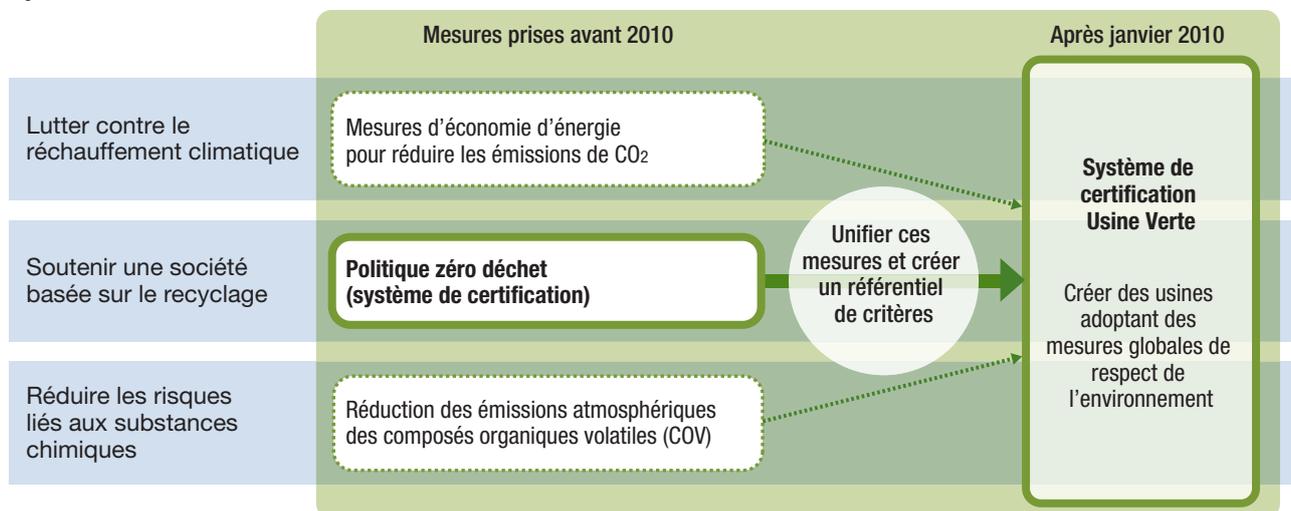
Konica Minolta avait précédemment mis en place un système de certification des sites de production composé de deux objectifs concernant la réduction des déchets dont l'objectif était d'encourager l'avènement d'une société basée sur le recyclage. Chaque usine atteignant ces critères était certifiée Usine Zéro Déchet. Durant l'exercice 2009, tous les sites de production du Groupe dans le monde ont atteint le niveau 2 de cette certification.

Le nouveau système de certification Usine Verte

capitalise sur ces résultats et vise à assurer la mise en place de mesures globales de respect de l'environnement dans ces usines. Ce nouveau système impose des critères plus stricts* dans le recyclage ainsi que des critères unifiés sur l'ensemble du Groupe dans la prévention du réchauffement climatique et dans la réduction des risques liés aux substances chimiques.

* Le Groupe a fixé l'exercice de comparaison à 2005, une année durant laquelle la réduction des déchets rejetés en externe avait déjà montré d'importants progrès grâce à la politique zéro déchet.

Système de certification Usine Verte



Des progrès évalués selon deux critères sur l'ensemble des sites de production

Le système de certification Usine Verte définit deux objectifs pour l'ensemble des sites de production : le niveau 2, devant être atteint d'ici 2015, et le niveau 1, première étape préalable, devant être atteint avant 2011.

Dans ce système, la réalisation des objectifs est bien évidemment un critère d'évaluation, mais il n'est pas le seul puisque le processus de réalisation lui-même est également évalué selon des directives devant permettre de clarifier et de mesurer en chiffres les conditions d'obtention de la certification. Ces directives cristallisent tous les savoir-faire de Konica Minolta en matière de politique environnementale et comprennent environ 250

catégories ainsi que les critères à remplir pour chacune d'entre elles. Le Groupe utilise ces directives pour améliorer le contrôle qualité dans ces activités commerciales.

Depuis janvier 2010, 24 sites de production* dans le monde ont présenté des plans d'action et ont commencé à prendre les mesures nécessaires à leur mise en place.

* Les objectifs sont fixés pour chaque unité d'activité. Chaque site de production est traité de façon unique s'il fait partie de la même unité d'activité, quel que soit sa localisation.

Critères de certification Usine Verte

Objectifs généraux	Indicateurs de management		Niveau 1	Niveau 2
Lutter contre le réchauffement climatique	Emissions de CO ₂ (par unité de production ^{*1})		Réduction de 12% ^{*5,*6}	Réduction de 20% ^{*5,*6}
Soutenir une société basée sur le recyclage	Politique zéro déchet	Déchets traités en externe ^{*2} (par unité de vente)	Réduction de 30% ^{*5,*6}	Réduction de 50% ^{*5,*6}
		Taux de déchets ultimes traités en externe	Moins de 0,5%	Moins de 0,5%
	Quantité de déchets à base de matières premières pétrolières ^{*3} (par unité de vente)		Réduction de 30% ^{*5}	Réduction de 50% ^{*5}
Réduire les risques liés aux substances chimiques	Emissions atmosphériques de composés organiques volatiles (COV)		Réalisation des objectifs pour l'exercice 2011 sur chaque site en accord avec le Plan environnement à moyen terme 2015	Réalisation des objectifs pour l'exercice 2015 sur chaque site en accord avec le Plan environnement à moyen terme 2015
Actions basées sur les directives	Taux de réalisation des catégories désignées ^{*4}		Plus de 70%	Plus de 90%

*1 Par unité de production : Impact environnemental en terme de sortie de production ou de quantité. Chaque unité sélectionne les mesures les plus appropriées dans le rapport productivité/émissions de CO₂ qui seront évaluées.

*2 Déchets traités en externe : Quantité rejetée hors des sites de Konica Minolta, obtenue en soustrayant les quantités recyclées et réduites en interne du total de déchets produits durant le processus de fabrication.

*3 Quantité de déchets à base de matières premières pétrolières : Quantité de matières premières pétrolières dans le total des déchets traités en externe.

*4 Les directives comportent une échelle d'évaluation de 4 niveaux variant de 0 à 3 points pour chaque catégorie évaluée et un score standard mesurant l'objectif de performance. Le taux de réalisation indique le pourcentage de catégories répondant aux scores standards de toutes les catégories.

*5 Exercice de comparaison : 2005. L'année de comparaison pourra néanmoins être modifiée conformément aux réglementations internes du Groupe en cas de réorganisation des activités conduisant à des modifications significatives des conditions de production ou des catégories de production.

*6 Sur la base d'une valeur numérique, les critères sont établis selon les caractéristiques des usines.

Focus

Appliquer la politique zéro déchet

Depuis l'exercice 1999, Konica Minolta poursuit de façon proactive sa politique zéro déchet, étape par étape, afin de réduire la quantité de ses déchets tout en encourageant le recyclage pour minimiser les rejets finaux (déchets enfouis). Durant l'exercice 2007, le Groupe a atteint le niveau 2 sur tous ses sites de production au Japon. Le Groupe a également mis en place des initiatives sur les sites de production hors Japon depuis l'exercice 2006. Avec 5 nouveaux sites certifiés durant l'exercice 2009, tous les sites de production mondiaux du Groupe ont atteint la certification niveau 2.

Critères de la politique zéro déchet de Konica Minolta

Critères du niveau 1 :

- Taux de recyclage : plus de 90%
- Taux de rejets finaux : moins de 0,5%
- Réduction des coûts : les revenus de la vente en sous-traitance ou liés au recyclage surpassent les coûts totaux de recyclage payés aux sous-traitants externes.

Critères du niveau 2 :

- Tous les critères du niveau 1 sont remplis
- Quantité de déchets rejetés en externe par unité de vente : plus de 30% de baisse par rapport aux échelles de comparaison*

* Etablies conformément à l'année de création du site et aux modifications d'activité. Exercice de comparaison : 2001.

Témoignage

Nous avons atteint le niveau 2 deux ans seulement après l'ouverture

Nous avons atteint les niveaux 1 et 2 de notre politique zéro déchet dans les deux ans suivant l'ouverture de l'usine en mars 2008. Ces programmes nous ont permis de sensibiliser nos collaborateurs aux questions environnementales. Nous allons continuer à réduire notre impact environnemental en nous concentrant sur notre nouvel objectif : obtenir la certification Usine Verte.



Krishnan. K

Manager Qualité, Sécurité, Environnement (QSE)
Konica Minolta Glass Tech (M)
Sdn. Bhd. (Malaisie)

Activités phare **2** Actions en faveur de l'environnement dans les filiales de distribution

L'engagement en faveur de l'environnement dans les filiales de distribution spécialisées dans les solutions d'impression dans le monde

Dans son Plan environnement à moyen terme 2015, Konica Minolta a fixé des objectifs de réduction de l'impact environnemental lors des opérations de vente et de services. C'est afin d'atteindre ces objectifs que le Groupe a établi une série de mesures appliquées dans les filiales de distribution spécialisées dans les solutions d'impression dans le monde.

Danemark Les collaborateurs de Konica Minolta et la contribution des MFP à la COP15

En décembre 2009, Konica Minolta Business Solutions Denmark a/s, en sa qualité de partenaire, a fourni à la 15^{ème} « Conférence » (COP15) de la Convention-cadre des Nations Unies sur les changements climatiques, des MFP qui ont servi à l'impression de nombreux documents. 48 collaborateurs se sont portés volontaires pour assurer un suivi 24/24h et permettre le bon déroulement des opérations durant la conférence.

En outre, Konica Minolta a participé au Green IT Panel, un forum de sept sociétés des technologies de l'information et des télécommunications organisé dans le cadre du programme officiel du COP15 le 11 décembre. M. Ken Osuga, alors vice-président de Konica Minolta Business Solutions Europe GmbH, une société assurant la

direction des filiales de distribution du Groupe en Europe, a participé à une discussion sur l'aide que le secteur des technologies de l'information et des télécommunications devra apporter dans le domaine de la réduction des émissions de CO₂.

T é m o i g n a g e

Prendre nos responsabilités en tant que membre de la communauté mondiale

Les sociétés liées entre elles par des relations commerciales doivent coopérer si l'on veut que le secteur s'unisse et prenne des décisions fortes pour régler les questions environnementales. En outre, les sociétés multinationales font face à de nombreuses problématiques dont les diverses réglementations nationales et les nombreux objectifs de réduction. Je pense sincèrement qu'en tant que membre de la communauté mondiale, notre société a besoin de consacrer plus de ressources aux initiatives environnementales, maintenant plus que jamais.



Ken Osuga

Manager Général
Division planification des ventes
Siège central des ventes
Konica Minolta Business Technologies, Inc.



Personnel volontaire de Konica Minolta

France

Exposition et réunion commerciale organisées sur la « Responsabilité Environnementale »

En février 2010, Konica Minolta Business Solutions France S.A.S. a tenu son exposition et sa réunion commerciale annuelles sous le thème de la « Responsabilité Environnementale ». La société a choisi un bateau ancré sur les quais de Seine pour organiser l'événement et a fait fabriquer des meubles en carton recyclé pour sensibiliser les participants à la question environnementale, montrer son engagement dans le domaine et présenter les caractéristiques écologiques de ses produits.

La société a également pris l'initiative d'inviter ses partenaires dont les activités ont trait au recyclage en général, et au papier en particulier, ainsi que l'Office National des Forêts (Organisme de l'Etat Français) à tenir des stands lors de l'exposition. Konica Minolta a souhaité offrir à ses clients l'opportunité de découvrir les multiples

facettes de ses actions en faveur de l'environnement.



Exposition et réunion commerciale sur le thème de la « Responsabilité Environnementale »

Belgique

Installation d'un système photovoltaïque pour réduire les émissions de CO₂

Konica Minolta Business Solutions (Belgium) N.V. a installé un nouveau système de production électrique photovoltaïque en mars 2010. La société prévoit une production annuelle électrique de 115 MWh, qui devrait couvrir 25% de la consommation de l'ensemble de ses bureaux et qui conduira à une baisse des émissions de CO₂ de 46 tonnes par an.

Les solutions d'énergies renouvelables sont programmées et encouragées sur tout le territoire de l'UE et la Belgique a adopté une législation particulièrement proactive pour promouvoir l'utilisation des technologies photovoltaïques. La société avait déjà été certifiée « fournisseur d'énergie renouvelable » avant cette installation, ce qui lui avait permis de vendre l'électricité produite lors de jours non ouvrables à des fournisseurs d'électricité et de contribuer ainsi à l'expansion des énergies renouvelables dans tout le pays.



Panneaux solaires installés sur le toit de l'immeuble de la société

Royaume-Uni

Etablissement d'un centre de recyclage pour les matériaux d'emballage usés

En 2007, Konica Minolta Business Solutions (UK) Ltd. a construit un centre de recyclage appelé « Greenhub », qui est maintenant l'entrepôt principal de la société, afin d'abaisser à zéro les déchets enfouis de matériaux d'emballages usés en provenance de MFP.

La société trie les matériaux d'emballage en carton, mousse de polystyrène et films, puis concasse et compacte ces matériaux avant de les revendre à un opérateur de recyclage local. Le recyclage est rendu bien plus aisé grâce à la méthode employée et permettra également à la société de réduire l'impact environnemental du transport des déchets.

Durant l'exercice 2009, la société a recyclé 119 tonnes de cartons et 3 tonnes de mousse de polystyrène et de films. Afin d'aller de l'avant, la société cherche à améliorer l'efficacité du recyclage en introduisant des machines spécifiques pour concasser les palettes de transport non réutilisables.



Machine de pulvérisation de mousse de polystyrène

Japon

L'éco-conduite pour réduire la consommation de matières premières pétrolières

Konica Minolta Business Solutions Japan Co., Ltd. encourage l'éco-conduite au travail comme au domicile comme mesure clé dans la réduction de la consommation de matières premières pétrolières. La société a rédigé un manuel expliquant les 10 règles de l'éco-conduite, un comportement sûr et respectueux de l'environnement (informations [▶page 34](#)).



Manuel d'éco-conduite

Encart

Une organisation gouvernementale américaine remet le Prix Evergreen

En mars 2010, Konica Minolta Business Solutions U.S.A. a reçu le Prix Evergreen 2009 de la technologie et de l'électronique conféré par l'Administration des Services Généraux (GSA), une importante agence gouvernementale américaine.

Le Prix Evergreen a été établi en 1998 pour récompenser les sociétés qui encouragent proactivement les actions respectueuses de l'environnement. Le Prix a été décerné à

Konica Minolta pour récompenser les actions environnementales de la société, notamment dans le domaine des produits à faible consommation d'énergie, dans la politique zéro déchet et dans le recyclage des cartouches de toners.



Le trophée du Prix Evergreen

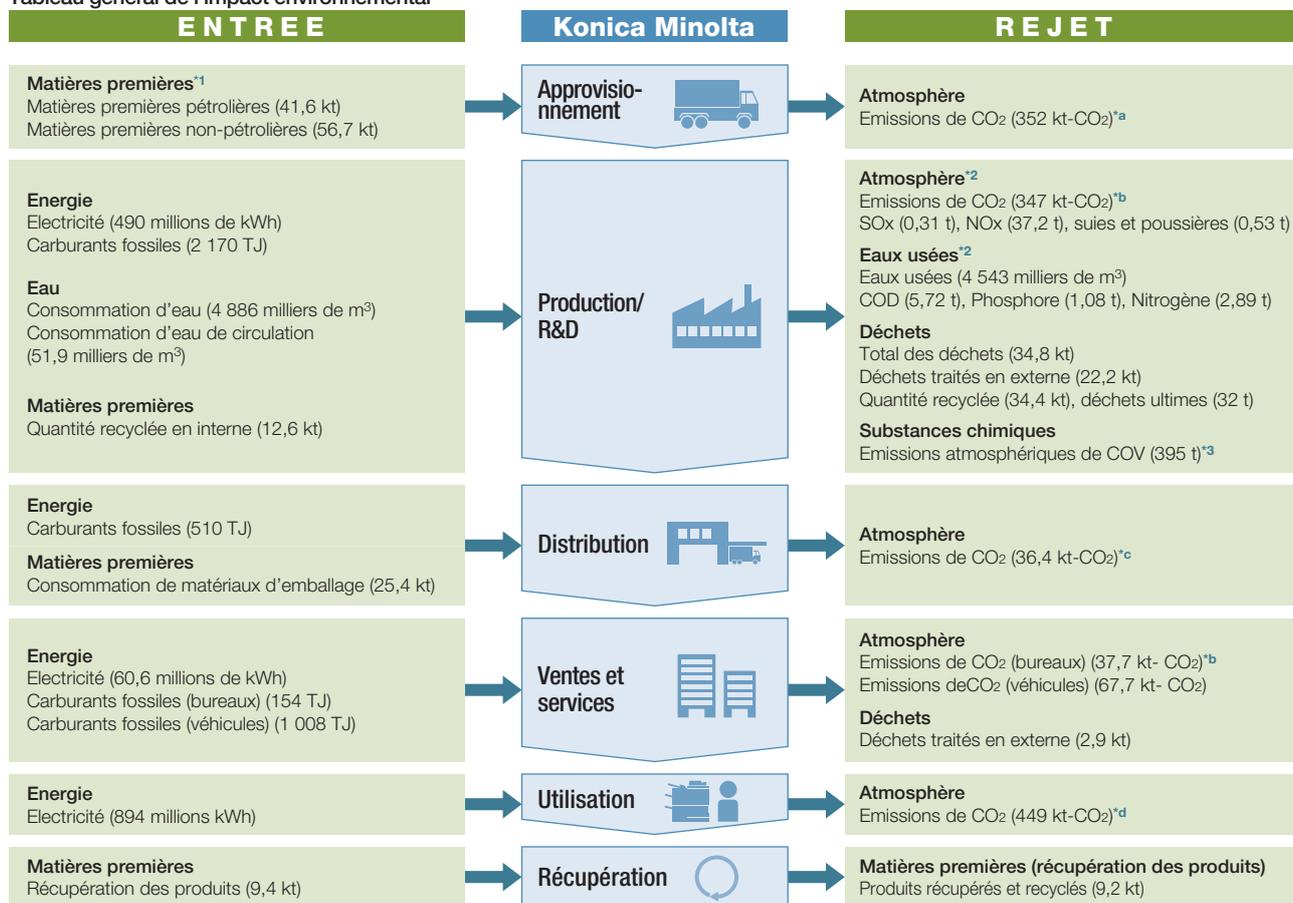
Données environnementales de l'exercice 2009

L'impact environnemental résultant des activités commerciales

Comme spécifié dans la Politique environnementale de Konica Minolta, le Groupe cherche à mener toutes ses activités commerciales en harmonie avec les hommes et l'environnement. L'approche fondamentale du Groupe est toujours la même : traiter les enjeux de l'environnement sur la base de données fiables et de mesures quantitatives d'impact et de performance.

Sur la base de ces données, le Groupe effectue une veille continue de ses performances environnementales dans des domaines tels que l'énergie ou la consommation de matières premières, les émissions de gaz à effet de serre et le traitement des déchets à chaque étape du cycle de vie produit. Les résultats sont ensuite analysés et utilisés pour programmer des initiatives spécifiques.

Tableau général de l'impact environnemental



*1 Les matières premières font référence aux matériaux nécessaires pour les principaux produits transportés durant l'exercice 2009 (pièces détachées pour la maintenance non incluses).

*2 Les chiffres des polluants atmosphériques et des polluants des eaux font référence aux valeurs totales en provenance des usines qui doivent légalement mesurer leurs émissions.

*3 Les chiffres concernant les émissions atmosphériques de COV correspondent à la valeur totale des émissions des sites soumis aux objectifs de réduction stipulés dans le Plan environnemental à moyen terme.

Méthodes de calcul des émissions de CO₂ et du coefficient d'émission de CO₂

*a Les émissions de CO₂ produites par les principaux produits et consommables sont calculées en multipliant la quantité des ventes ou de la production par le coefficient d'émission de chaque produit fixé selon la valeur officielle du label Environnement Ecoleaf, certifié par l'Association de gestion environnementale japonaise pour l'industrie. Pour les autres produits, on multiplie la quantité de matières premières utilisées par le coefficient d'émission de chaque produit.

*b Calculé en multipliant la quantité d'énergie consommée sur les principaux sites (dont certaines estimées pour un certains nombres de sites) par les coefficients suivants.
 Carburant : Coefficients inscrits dans la loi japonaise en faveur de la promotion des mesures contre le réchauffement climatique.
 Electricité : Au Japon – Valeur moyenne de 2005 de toutes les sources d'énergie électrique (Fédération des sociétés productrices d'électricité au Japon).
 Hors Japon – Coefficients des émissions de 2005 applicables à chaque pays (Protocole GHG).

*c La distribution nationale au Japon, la production et la distribution en Chine (de l'usine au port) ainsi que la distribution internationale des principaux produits sont calculées en multipliant la distance de transport par le poids du fret, puis en multipliant la valeur par le coefficient d'émission de CO₂ de chaque mode de transport.
 Distribution nationale au Japon : méthode de calcul des émissions de CO₂ au Japon pour les opérations logistiques – Directives communes Ver. 3.0 (METI/MLIT)
 Production et distribution en Chine, distribution internationale : Protocole GHG

*d Les émissions de CO₂ en provenance des principaux produits sont calculées en multipliant le nombre de MFP en fonctionnement sur le marché (déduit d'après les ventes annuelles et le cycle de vie produit) par la quantité annuelle estimée de consommation électrique pour chaque modèle et le coefficient de CO₂ (Moyenne mondiale 2005 du Protocole GHG).

Comptabilité environnementale

Chaque société du Groupe nomme un comptable environnemental. Le Groupe prépare une comptabilité environnementale consolidée au niveau mondial, de la recherche & développement à la production et aux ventes.

Le Groupe a investi 1,2 milliards de yens durant l'exercice 2009, soit autant que pour l'exercice 2008. Les dépenses sont inférieures de 25% à l'exercice 2008, à environ 11,2 milliards de yens. La recherche & développement compte pour environ 62% des

investissements et 31% des dépenses. Ces investissements et dépenses sont principalement orientés vers le développement des économies d'énergie dans les procédés de production, les investissements en équipements servant à développer de nouveaux produits respectueux de l'environnement et le développement de technologies d'économie d'énergie dans les solutions d'impression.

Résultats de l'exercice 2009 et budget de l'exercice 2010

(Unité : 1 million de yens)

Classification des activités de protection de l'environnement	Principales initiatives	Résultats de l'exercice 2009			Budget de l'exercice 2010	
		Investissements	Dépenses	Bénéfices économiques	Investissements	Bénéfices économiques
1. Coûts commerciaux		364	3 610	13 378	2 063	3 634
1) Coûts des mesures de prévention de la pollution	Réduction des émissions de COV et des substances chimiques contrôlées dans le secteur optique	152	1 687	6	1 094	1 788
2) Coûts des mesures de prévention du réchauffement climatique	Promotion de la conservation ou sauvegarde de l'énergie	194	474	355	404	459
3) Coûts de circulation des matières premières	Usage limité des solvants et des plastiques dans les activités optiques et récupération des métaux argent dans les déchets	18	1 450	13 017	565	1 388
2. Coûts amont/aval	Collecte et recyclage des produits dans les technologies commerciales et récupération des métaux argent dans les produits collectés	7	2 321	2 217	6	892
3. Coûts de la gestion	Mise en place de systèmes de gestion environnementale	40	1 596	0	3	1 306
4. Coûts R&D	Activités R&D pour la mise au point de solutions d'impression économes en énergie et pour de nouveaux produits respectueux de l'environnement	736	3 223	5	77	3 984
5. Coûts des politiques sociales	Activités de préservation de la nature	0	107	0	0	102
6. Coûts des actions de restauration de l'environnement	Décontamination des sols	34	365	0	54	354
7. Autres coûts		0	3	0	0	3
Total		1 180	11 225	15 601	2 203	10 275

Résultats de l'exercice 2009 : Bénéfices environnementaux

Etape	Type de bénéfices	Bénéfices
Production	Réduction des eaux usées*1	478 milliers de m ³
	Réduction d'électricité*1	11,1 millions de kWh
	Réduction de gaz naturel*1	3 006 milliers de m ³
	Réduction des huiles lourdes*1	135 kL
	Réduction des émissions de substances chimiques cibles*1	11,2 t
	Réduction de matières premières*1	84,8 kt
	Recyclage et réutilisation des déchets en externe*2	21,8 kt
Ventes	Réduction des emballages*1	110 t
	Recyclage et réutilisation des matériaux récupérés sur des produits usagés*2	9,2 kt
Utilisation	Réduction des émissions de CO ₂ *3	3,5 kt-CO ₂

*1 Calculé en soustrayant la quantité actuellement consommée de la quantité de consommation estimée si l'action n'avait pas été menée.

*2 Les bénéfices environnementaux sont calculés sur les volumes recyclés et réutilisés.

*3 Les émissions de CO₂ sont calculées pour les principaux nouveaux produits qui ont été transportés durant l'exercice 2009 en soustrayant les émissions de CO₂ estimées de ces nouveaux produits en cours d'utilisation des estimations d'émissions de CO₂ produites durant l'usage des produits conventionnels.

Résultats de l'exercice 2009 : Impact de l'utilisation par le client

Etape	Type de bénéfices	Bénéfices
Utilisation	Réduction de la consommation d'électricité*4	7,1 millions kWh
	Réduction des factures d'électricité*5	102 millions de yens

*4 Les réductions de consommation d'électricité sont calculées pour les principaux nouveaux produits qui ont été transportés durant l'exercice 2009 en soustrayant la consommation d'énergie estimée de ces nouveaux produits en cours d'utilisation des estimations de consommation d'énergie estimées durant l'utilisation des produits conventionnels.

*5 Calculé en multipliant le prix moyen d'une unité de production électrique sur les sites de production du Groupe au Japon par la réduction de quantité d'électricité consommée.

Etendue des résultats de l'exercice 2009
Le Groupe est composé de 10 sociétés, dont la société holding, les sociétés opérationnelles et les sociétés de fonctions communes
19 filiales japonaises
21 filiales hors Japon

Gagner la confiance de nos clients

Konica Minolta cherche constamment à satisfaire ses clients en améliorant la qualité, la sûreté et la facilité d'utilisation de ses produits et de ses services.

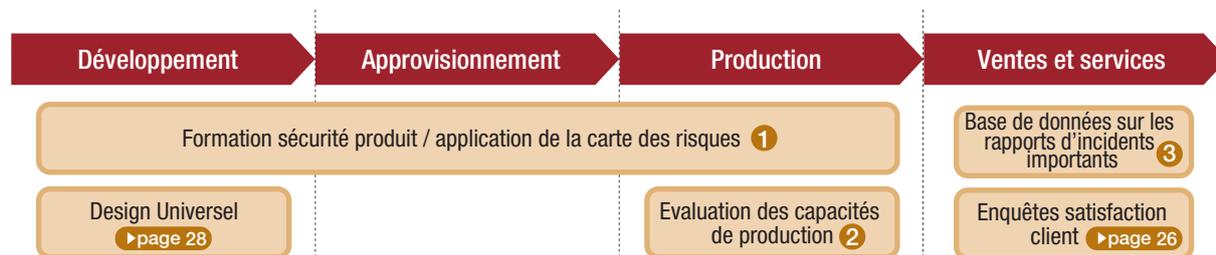
Priorité absolue aux clients et à la qualité

Konica Minolta souhaite maximiser la satisfaction et la confiance de ses clients grâce à des produits et des services de valeur irremplaçable. Le Groupe a explicité ses engagements de qualité envers ses clients dans la Politique de contrôle qualité de Konica Minolta, un document servant de référence à toutes les sociétés du Groupe dans le monde.

Afin de tenir compte des retours de ses clients, le

Groupe a mis en place diverses initiatives touchant l'ensemble de ses méthodes commerciales, du développement à l'approvisionnement, la production, les ventes et les services. Le Groupe s'est également doté d'un système de réponse rapide pouvant faire face à n'importe quel problème lié à la qualité, ainsi que des mesures préventives visant à éviter toute récurrence.

Gagner la confiance de ses clients : la méthode Konica Minolta



1 Formation sûreté produit / application de la carte des risques

Capitalisant sur le travail de Konica Minolta Business Technologies, Inc. dans le domaine de la sécurité produit, Konica Minolta a réorganisé son programme de formation sécurité produit afin de maximiser la gestion des risques dans l'ensemble du Groupe. Ce programme fait participer les collaborateurs à la conception, au développement, aux technologies de production, à l'approvisionnement et au contrôle qualité ; à travers le processus, ils peuvent acquérir des connaissances pratiques sur les technologies et les réglementations officielles concernant la sûreté et l'évaluation des risques.

Konica Minolta utilise également des cartes de risques afin d'évaluer la sûreté des produits. Ces cartes décrivent le degré de risques en fonction de la gravité et de la fréquence des incidents après la vente. L'utilisation de ces cartes permet au Groupe d'effectuer des évaluations objectives des risques liés à la qualité des produits et des effets des contre-mesures mises en place. Le Groupe utilise aussi ces cartes de risques comme outil d'évaluation durant le processus de développement, cherchant ainsi à atteindre des niveaux de sûreté sans cesse plus élevés.

2 Evaluation des capacités de production

Afin d'améliorer la qualité et de réduire les coûts sur les sites de production, Konica Minolta effectue régulièrement des évaluations sur chaque site. Les équipes d'évaluation comprennent des managers responsables des capacités de production, ainsi que le personnel impliqué dans les programmes d'amélioration des procédés*. Ce système encourage les évaluations croisées entre les différentes sociétés en renforçant ainsi sa pertinence à l'échelle du Groupe. Les critères d'évaluation obligent chaque site à créer un système de partage de l'information sur les meilleures méthodes avec les autres sites de production,

puis de mettre en pratique ces méthodes. A travers cette initiative, Konica Minolta met également en place un système de partage des connaissances dans le Groupe.

Durant l'exercice 2009, Konica Minolta a mis en place des évaluations sur ses principaux sites de production au Japon et en Asie qui ont conduit à de sensibles améliorations.

* Programmes d'amélioration des procédés : Programme encourageant l'innovation et les améliorations opérationnelles afin d'utiliser au mieux les capacités des individus et des organisations, de faire face aux principaux problèmes et d'atteindre les objectifs fixés sur chaque poste de travail.

3 Base de données sur les rapports d'incidents importants

Konica Minolta a créé un système permettant la collecte d'informations sur la qualité des produits dans les filiales de distribution dans le monde et la transmission immédiate des informations aux responsables qualité. Le Groupe cherche à limiter les problèmes liés à la qualité en

rapportant les incidents ayant déjà eu lieu bien sûr, mais aussi en partageant les informations qui peuvent servir d'indices dans le repérage précoce d'accidents potentiels.

Organiser des enquêtes régulières pour répondre aux besoins des clients

Afin de construire des relations de confiance avec ses clients, Konica Minolta doit maintenir un niveau de Satisfaction Client (SC) élevé et répondre rapidement et précisément aux besoins de ces derniers. C'est la raison pour laquelle Konica Minolta cherche à réagir aux réponses de ses clients partout dans le monde.

Exemple 1 **Mettre en place des programmes d'amélioration SC dans l'entreprise élaborés à partir des résultats des enquêtes de satisfaction client (Japon)**

Konica Minolta Business Solutions Japan Co., Ltd., une filiale de distribution spécialisée dans les solutions d'impression au Japon, conduit des enquêtes de satisfaction client depuis l'exercice 2005 en son nom, en plus des enquêtes menées par des organismes indépendants. Une enquête est envoyée à chaque client utilisateur d'un MFP vendu directement et suivi par Konica Minolta. La réponse écrite du client sert à évaluer en détails ses opinions et ses besoins.

La société a collecté environ 3 600 réponses durant l'exercice 2009. Outre les fonctions et la qualité des produits, ces enquêtes ont révélé l'importance de la communication, notamment la fréquence des contacts avec les clients et les réponses spécifiques apportées à leurs besoins. C'est à partir de ces informations que l'entreprise cherche à améliorer la satisfaction client à travers l'ensemble de ses organisations, dans les divisions chargées de la vente, du suivi et des opérations, et dans les activités menées au niveau régional, mais aussi partout ailleurs, siège compris.

Outre les bilans après enquêtes menés pour améliorer la satisfaction client, la société cherche également à suivre les évaluations des progrès en cours, améliorations, planifications et cycles d'exécution en cours sur une base mensuelle.

T é m o i g n a g e

Acquérir une expertise technique pour répondre aux attentes des clients

Je suis responsable du suivi des MFP et je travaille souvent avec les administrateurs réseaux. J'essaie donc de passer différentes certifications et d'obtenir une expertise réseau afin de pouvoir traiter les demandes de conseil les plus pointues. On me pose des questions sur le suivi des produits évidemment mais aussi sur d'autres sujets comme les applications permettant de produire des données. Si je ne peux répondre immédiatement, je recherche la réponse puis je reprends contact. C'est en valorisant la communication et en répondant à leurs attentes que je compte satisfaire mes clients.



Koji Higuchi

Chiyoda SS, Centre de suivi de la clientèle
Konica Minolta Business Solutions
Japan Co., Ltd.

Exemple 2 **Enquête de satisfaction client menée en ligne sur une base trimestrielle (Etats-Unis)**

Konica Minolta Business Solutions U.S.A., une filiale de distribution spécialisée dans les solutions d'impression aux Etats-Unis, effectue des enquêtes de satisfaction client en ligne depuis l'exercice 2006. Les enquêtes sont effectuées tous les trimestres et permettent de collecter environ 2 000 réponses à chaque fois. Ces enquêtes, qui concernent la satisfaction des clients en 10 points, dont notamment la qualité du produit, la communication avec le représentant commercial, les services ou le suivi, ont permis d'identifier des problèmes spécifiques et de mettre en place des réponses adaptées. L'entreprise évalue le niveau de satisfaction globale du client par la question suivante : Seriez-vous prêt(e) à recommander Konica

Minolta à vos amis et collègues ? ». Les réponses permettent de mesurer la probabilité de voir un client mettre sa réputation en jeu pour promouvoir la marque Konica Minolta.

Les résultats et les commentaires individuels des clients sont envoyés à la direction ainsi qu'aux responsables des départements des ventes et des services de chaque branche afin de servir de base pour les enquêtes de suivi et les programmes d'amélioration des services. Grâce aux améliorations effectuées à travers ces enquêtes, la proportion de clients attribuant à Konica Minolta la note globale de 9 ou 10 pendant l'exercice 2009 a été de 9 points plus élevée que pendant l'exercice 2006.

Activités phare **2** Répondre aux besoins actuels

Le développement produit doit répondre aux demandes de la clientèle et de la société en général

Tout en préservant la qualité de chacun de ses produits, Konica Minolta reste attentif aux demandes de ses clients concernant les fonctions et la facilité d'utilisation de ses produits. En outre, le Groupe a également mis en place un éventail d'activités devant répondre aux demandes en matière de réduction de l'impact environnemental et autres besoins sociaux.

Exemple 1 **Des contrôles permettant des impressions sur différents types de papier**

Dans l'impression commerciale à la demande, il est nécessaire de posséder des capacités d'impression pouvant s'adapter à différents types de support papier, lourds, légers, brillants, rugueux... Les MFP dans les bureaux traitent quant à eux de plus en plus de papiers fins ou recyclés du fait de la sensibilisation grandissante aux questions environnementales.

Pour répondre à ces besoins et fabriquer des produits compatibles avec toujours plus de types de papier, Konica Minolta Business Technologies, Inc. a créé un Centre d'Évaluation Média qui est chargé de contrôler l'impression d'images et l'alimentation papier sur plusieurs types de support. Les caractéristiques de centaines de types de papier disponibles sur la planète sont ainsi mesurées alors que le centre établit les réglages optimaux pour chacun d'eux en effectuant des tests d'impression sur des MFP en service.

Ces mesures et ces contrôles sont ensuite compilés

dans une base de données où ils seront utilisés pour les besoins du développement de nouveaux produits et pour fournir des informations à la clientèle.



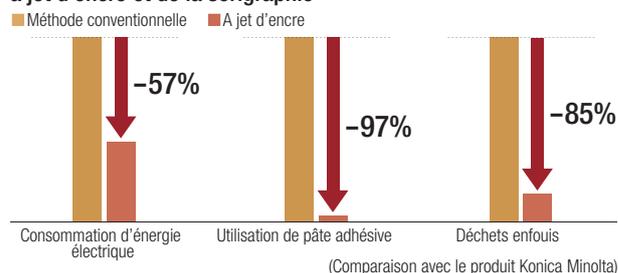
Centre d'Évaluation Média

Exemple 2 **Développer des imprimantes textiles à jet d'encre à faible impact environnemental**

Il y a deux méthodes pour imprimer des motifs et des images sur du textile : la sérigraphie, dans laquelle un écran est créé pour chaque couleur alors que le textile est imprimé successivement avec chacune d'entre elles, et l'impression à jet d'encre dans laquelle l'encre est directement pulvérisée sur le textile. Konica Minolta IJ Technologies, Inc. développe et vend des imprimantes textiles à jet d'encre qui peuvent directement imprimer des motifs créés par informatique.

L'impression à jet d'encre ne requiert que la quantité d'encre nécessaire à l'impression de zones spécifiques du textile. Il n'est pas nécessaire de fabriquer des écrans puis de les laver, on utilise beaucoup moins de matières premières et on produit beaucoup moins de déchets. En outre, le procédé de production est simple et permet de répondre rapidement à la demande en fournissant des unités supplémentaires si besoin est. Les clients peuvent en retour, limiter les volumes de leur stock. Ces imprimantes à faible impact environnemental dotées de hautes capacités de production permettant des commandes en nombre réduit ont très bien été perçues par le marché et la demande pour ce type de produit a rapidement augmenté, notamment dans le secteur de la mode en Europe et en Asie.

Comparaison de l'impact environnemental des impressions à jet d'encre et de la sérigraphie



Imprimante textile Nassenger VII

Le Design Universel assure un confort d'usage pour un grand nombre d'utilisateurs

Konica Minolta conçoit des produits conformes au concept de Design Universel. Ce Design recherche une simplification d'utilisation des produits de façon à ce que toute personne puisse, sans distinction d'âge, de sexe, de stature ou de handicap, les utiliser avec le même niveau, ou approchant, de facilité. Ainsi, de nombreuses sociétés du Groupe ont adopté le Design Couleur Universelle (*Color Universal Design, CUD*) sur plusieurs de leurs appareils qui permet une transmission correcte des informations pour tous, quelles que soient les variations de la perception des couleurs de l'utilisateur.



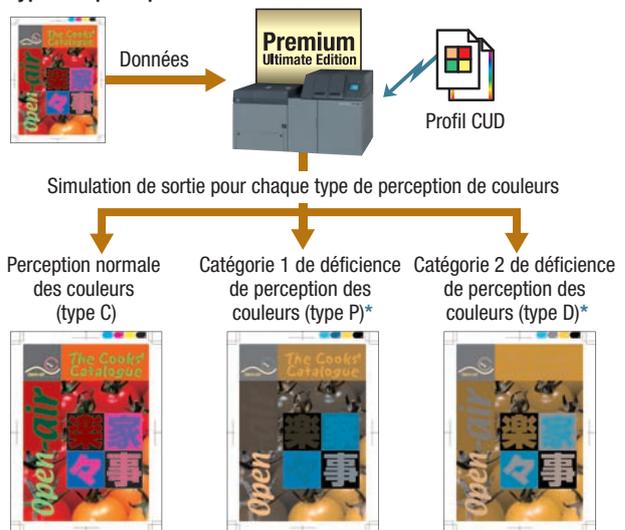
Cet écran de MFP offre visibilité et facilité d'utilisation lors des opérations.

Exemple 1 Simulations de sortie et évaluation pour chaque type de perception sur épreuves couleurs

Le système d'épreuve couleur numérique* Digital Consensus Premium, conçu par Konica Minolta Medical & Graphic, Inc., permet de produire des simulations directes sur matériaux imprimés au moment de l'installation du profil CUD afin d'évaluer la façon dont ces derniers sont perçus par les utilisateurs ayant différentes perceptions des couleurs. Ce système permet de créer des combinaisons de couleurs en fonction du CUD durant le processus de design et ainsi de proposer un vaste éventail de combinaisons de couleurs et de designs distincts pour tous.

* Système d'épreuve couleur numérique : Appareil permettant de confirmer la tonalité des couleurs en imprimant des échantillons avant d'effectuer les impressions réelles.

Le système d'épreuve couleur numérique simule différents types de perception des couleurs



*Il y a également des variations de perception des couleurs en fonction des individus à l'intérieur de chaque type.

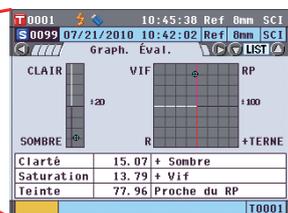
Exemple 2 La première certification CUD obtenue par des appareils de mesure des couleurs

La certification CUD^{*1} a été pour la première fois remise à des appareils de mesure des couleurs, le spectrophotomètre^{*2} CM-5 et le colorimètre^{*3} CR-5, tous deux lancés en décembre 2009 par Konica Minolta Sensing, Inc.

Grâce à ces deux appareils, la colorisation des écrans et le design du menu de commandes sont faciles à discerner, quel que soit le type de perception des couleurs des utilisateurs. Ces appareils permettent également une facilité de fonctionnement pour différents types d'utilisateurs grâce



Spectrophotomètre CM-5



Echantillon d'écran (diagramme de différence des perceptions des couleurs)

à des variations dans les formes, les contours et les tonalités, ainsi qu'à des variateurs de couleurs sur les écrans permettant de choisir plusieurs options, « lumineux », « sombre »..., pour aider les utilisateurs à percevoir les schémas de couleurs employés.

Ces nouveaux produits ont permis de mettre en place des programmes d'évaluation spécifiques sur plusieurs sites de production et de développement – alimentation, fournitures médicales ou cosmétiques – ayant un fort besoin de systèmes de gestion ou d'analyse des couleurs qui ne sont pas limités par les différences de perception entre individus.

*1 Certification délivrée par l'Organisation à but non lucratif de Design Couleur Universelle (NPO Color Universal Design Organization, CUDO).

*2 Appareils mesurant les couleurs avec de hauts niveaux de précision dotés de plusieurs capteurs pour chaque longueur d'onde.

*3 Appareils mesurant rapidement les niveaux de couleurs grâce à des capteurs dans le rouge, le vert et le bleu qui utilisent des mécanismes similaires à l'œil humain.



Travailler avec nos partenaires commerciaux pour assumer nos responsabilités sociales

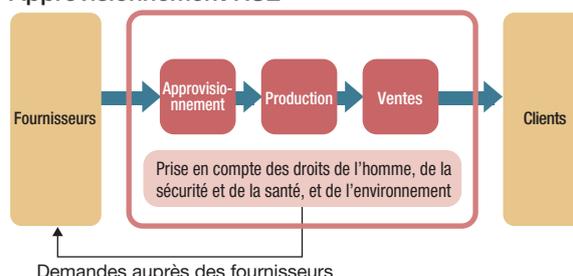
Konica Minolta travaille en étroite collaboration avec ses partenaires commerciaux pour assumer ses responsabilités sociales. Ces relations sont basées sur la confiance et sur l'engagement : mener loyalement et en toute transparence les activités du Groupe.

Encourager les initiatives de RSE dans toute la chaîne d'approvisionnement : l'approvisionnement RSE

Konica Minolta encourage les améliorations dans le système d'approvisionnement RSE sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement* dans les domaines de l'environnement du travail et du respect des droits de l'homme. Cette approche se matérialise dans le cadre de la vision du Groupe en faveur d'un monde durable.

C'est sur ces forts partenariats avec ses prestataires qui fournissent les matériaux bruts et les pièces détachées, que Konica Minolta cherche à encourager ces derniers à participer de façon dynamique aux activités de RSE du Groupe. Le Groupe supervise les progrès réalisés, encourage les améliorations et offre ses conseils si besoin est. Le Groupe fixe également des objectifs plus élevés à ses propres sites de production au moment des évaluations et de la mise en place des mesures d'amélioration. Konica Minolta s'est engagé à développer les initiatives RSE dans toute la chaîne d'approvisionnement.

Approvisionnement RSE



* Chaîne d'approvisionnement : Série d'activités nécessaires pour la livraison des produits ou des services à un client, de l'approvisionnement et de la production à la distribution et à la vente.

Standards d'approvisionnement RSE et programme de mise en application

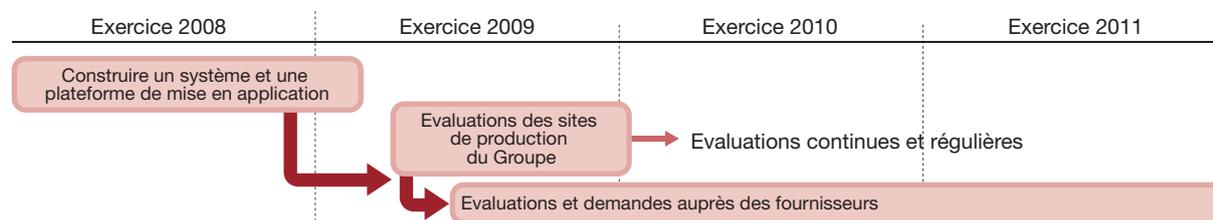
Konica Minolta a établi sa politique d'approvisionnement en avril 2008 pour concrétiser ses idéaux dans le domaine de l'approvisionnement et expliciter ses attentes à ses partenaires commerciaux. C'est à partir de cette politique que Konica Minolta a formulé un Code de Conduite* identifiant les domaines et les critères de l'approvisionnement RSE. En outre, le Groupe a développé un système d'évaluation sur la base d'un questionnaire d'auto-évaluation* mis en place en juillet 2009.

En parallèle à la mise en place de ce nouveau système d'évaluation sur tous les principaux sites de

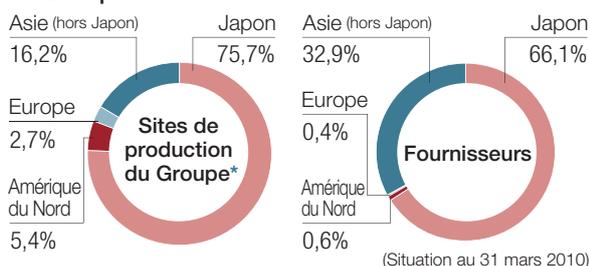
production du Groupe, Konica Minolta demande à ses fournisseurs d'établir des mesures spécifiques de RSE. Dans le cadre du plan à trois ans (2009-2011), le Groupe a remis des questionnaires d'auto-évaluation à ses principaux fournisseurs, concernant les transactions, afin d'assurer que plus de 90% des transactions commerciales du Groupe sont conduites avec des fournisseurs participant au processus.

* Le Code de Conduite et les questionnaires d'auto-évaluation sont tous deux conformes au Code de la Coalition Industrielle Citoyenne de l'Électronique (*Electronic Industry Code of Conduct, EICC*).

Programme de mise en application de l'approvisionnement RSE



Ventes par région des sites de production du Groupe et des fournisseurs



* Les sites de production fabricant différents types de produits sont comptés séparément même s'ils se trouvent au même endroit.

Konica Minolta concentre ses efforts dans le domaine de l'approvisionnement RSE au Japon et en Asie car les principaux sites de production et fournisseurs du Groupe se trouvent dans ces régions.

Encourager la RSE dans l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement grâce aux questionnaires d'auto-évaluation

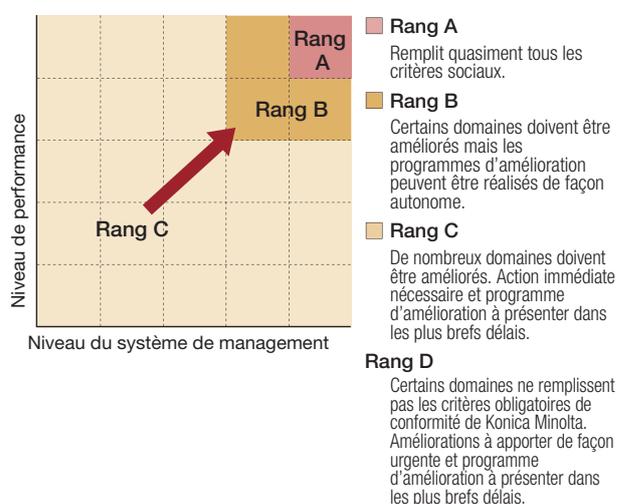
Depuis 2009, Konica Minolta a commencé à mettre en place des évaluations par l'intermédiaire de questionnaires, une façon de promouvoir les initiatives RSE sur les sites de production du Groupe et sur les sites de ses partenaires commerciaux.

Un système d'auto-évaluation par niveau qui aide les fournisseurs à identifier les enjeux

Le questionnaire d'auto-évaluation est conçu de façon à évaluer les progrès réalisés dans les quatre points suivants, travail, éthique, sûreté et santé, environnement, en fonction de deux domaines : les systèmes de management (structures organisationnelles permettant la mise en place d'activités RSE) et la performance (progression des objectifs en cours). Les résultats de l'évaluation sont classifiés en quatre rangs, de A à D, selon les résultats obtenus dans les deux domaines généraux. Le Groupe attend de ses sites de production qu'ils atteignent le rang A et de ses fournisseurs qu'ils atteignent le rang B.

Le Groupe effectue un suivi auprès de chaque fournisseur ayant complété le questionnaire. Les fournisseurs ayant obtenu les rangs C ou D doivent présenter et appliquer un programme d'amélioration devant répondre de manière spécifique aux enjeux identifiés.

Rang basé sur le degré de réalisation



Les questionnaires d'auto-évaluation Commencer par les principaux sites de production du Groupe

De juillet 2009 à avril 2010, 36 des principaux sites de production du Groupe ont complété les questionnaires d'auto-évaluation. Tous les sites ont obtenu le rang A dans les domaines de l'éthique, de la sûreté et de la santé, et de l'environnement et un site a obtenu le rang B dans la catégorie travail. Ce classement était dû au manque de déclarations claires engageant le site à améliorer sa politique de gestion du travail. Ce site est actuellement en train d'appliquer les mesures d'amélioration nécessaires pour atteindre le rang A.

Durant le second semestre de l'exercice 2009, Konica Minolta a commencé à appliquer ce système auprès de ses fournisseurs en les pressant de lancer des initiatives RSE et de compléter les questionnaires d'auto-évaluation du Groupe. Konica Minolta effectue ensuite des évaluations sur la base de ces questionnaires.

T é m o i g n a g e

Travailler étroitement avec nos fournisseurs pour atteindre nos objectifs communs

Nous avons compris l'importance de l'obligation de conformité au Code de Conduite ainsi qu'au système d'approvisionnement RSE lorsque nous avons participé à la réunion pour la mise en application de l'approvisionnement RSE. Même si nous avons rencontré de nombreux défis durant le processus, je pense que cela nous a permis d'aider nos collaborateurs et fournisseurs à comprendre l'importance de l'approvisionnement RSE. Nous comptons maintenant conserver notre rang A et tout faire pour atteindre nos objectifs tout en aidant nos fournisseurs.



Haitao Jin

Manager, Section achat
Département du management
Konica Minolta Opto (Dalian) Co., Ltd.

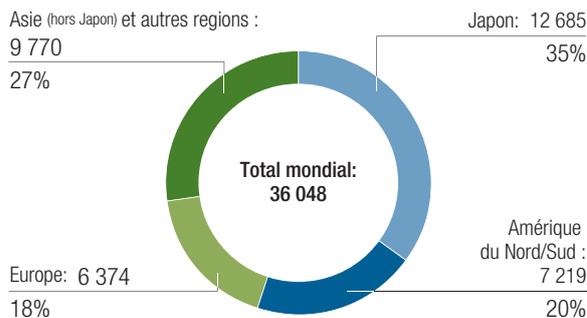
Nous développer aux côtés de nos collaborateurs

Konica Minolta cherche à créer un environnement dans lequel chaque collaborateur peut prendre des initiatives de son propre chef et s'épanouir, tant physiquement que psychologiquement, dans le cadre de son travail.

Créer un environnement adapté à la diversité de nos ressources humaines qui facilite la réussite

Konica Minolta souligne l'importance de l'égalité des chances et de la diversité au moment de l'embauche et de la rémunération de chaque collaborateur dans le monde et ne tolère aucune discrimination, qu'elle soit raciale, nationale, religieuse ou sexuelle. En outre, le Groupe encourage la création d'un environnement de travail qui facilite l'émergence de personnel voulant jouer un rôle actif et qui permet à chaque collaborateur d'optimiser son potentiel individuel. Parallèlement, le Groupe a mis en place une série de mesures pour améliorer les conditions de sécurité sur le lieu de travail et permettre à tous les collaborateurs d'avoir une vie professionnelle et privée équilibrée afin que tous puissent se développer sur le plan physique et psychologique.

Composition des effectifs par région



Situation au 31 mars 2010

Mesures établies pour stimuler le dynamisme des collaborateurs

Catégorie	Mesures		
	Exercice 2008	Exercice 2009	Exercice 2010
Encourager un changement de la culture d'entreprise	Développer la devise d'action « Simply BOLD » ▶page 32		
	2008 Partager, encourager la participation	2009 Comprendre et pratiquer	
Former et tirer le meilleur des salariés	Construire un système de ressources humaines dans lequel les collaborateurs ont la possibilité de prendre des initiatives		
		2009 Introduction d'un système interne de présentation des postes libres ▶page 33	
		2010 Introduction d'un système interne de Free Agent (FA) ▶page 33	
	Former et tirer le meilleur des salariés ayant une vision globale		
	2008 Echanges de ressources humaines		
		2009 Début de la création d'une base de données de ressources humaines globales	
Promouvoir la diversité	Promouvoir l'équilibre vie professionnelle/vie privée		
	2008 Essai du système de télétravail à domicile	2009 Introduction d'un système de télétravail à domicile ▶page 33	
Créer un environnement de travail agréable et sécurisé	Mesures établies pour prévenir les accidents du travail		
	2008 Mesures de prévention pour accidents spécifiques		
		2009 Mesures intensives sur sites prioritaires ▶page 34	
		2010 Mesures de sécurité essentielles sur équipements	

1 Activités phare Encourager un changement de la culture d'entreprise

Promouvoir un changement de la culture d'entreprise dans l'esprit de la devise « Simply BOLD » (« De l'audace, tout simplement »)

Konica Minolta sait que son développement continu dépend de la motivation et des initiatives de ses collaborateurs. Le Groupe a lancé un slogan interne à l'échelle mondiale, « Simply BOLD », afin de favoriser la création d'une culture d'entreprise encourageant chaque collaborateur à adopter cet état d'esprit.

Formuler un slogan interne à l'échelle mondiale

La vision des ressources humaines de Konica Minolta valorise les personnes « en constante recherche d'innovations, qui ne se satisfont pas des résultats passés ou des coutumes établies ». En avril 2008, le Groupe a lancé un nouveau slogan interne à l'échelle mondiale, « Simply BOLD », dans l'esprit de relever les défis nés d'initiatives courageuses ou d'idées audacieuses. Le Groupe cherche depuis à encourager chaque

collaborateur à adopter et à pratiquer cet état d'esprit en promouvant l'initiative personnelle au profit d'une vision du futur et d'objectifs professionnels propres à chacun.



Logo de la devise « Simply BOLD »

Encourager chaque collaborateur à adopter et à pratiquer notre devise

En octobre 2008, Konica Minolta a lancé la campagne « My simply BOLD Statement Campaign » (Ma déclaration « Simply BOLD ») dans le but d'encourager chaque collaborateur à formuler des objectifs qu'il souhaite atteindre. Le Groupe a reçu plus de 16 000 déclarations de pays de l'ensemble du monde en 5 mois seulement.

Durant l'été 2009, le Groupe a publié un recueil appelé « Voice of Innovation » contenant 120 de ces déclarations en japonais, anglais et chinois ainsi que des traductions partielles en allemand, français et espagnol postées sur l'intranet afin que tous les salariés du Groupe

puissent en partager le contenu.

Konica Minolta tente également de diffuser ce slogan dans le monde par le biais de nombreuses méthodes de communication, notamment l'intranet et les newsletters du Groupe.



Recueil « Voice of Innovation »

T é m o i g n a g e

Oser, c'est avant tout agir plus que parler. Il faut avoir confiance en soi pour être capable de prendre des risques et de relever les défis, envers soi-même et les autres.



Denise Brown

Créateur de programmes éducatifs
Konica Minolta Business Solutions U.S.A., Inc.

Je vais repousser mes limites et donner tout ce que j'ai, même si je dois me ridiculiser en essayant. C'est en remettant sans cesse mon travail sur l'ouvrage que je pourrais développer mes compétences.



Akiko Hara

Siège du développement des technologies
Konica Minolta Opto, Inc.

Je veux être suffisamment courageux pour avoir de nouvelles idées et suffisamment audacieux pour tenter de faire des choses que je n'ai encore jamais faites.



Zhang Namin

Division technologie
Konica Minolta Business Technologies
(Wuxi) Co., Ltd.

Il est possible de créer tout ce que l'on veut si l'on a assez de courage pour concrétiser sa vision.



Helge Dolgener

Management des produits de solution
d'impression
Konica Minolta Business Solutions
Deutschland GmbH

Activités phare **2** Former et tirer le meilleur des salariés

Créer un nouveau système reflétant de façon adéquate les aspirations des collaborateurs

Les programmes de relocalisation et de formation du personnel de Konica Minolta ont été menés sur l'ensemble du Groupe et établis pour s'adapter au mieux aux business plans et aux besoins individuels de chaque collaborateur. Le Groupe a en plus introduit un système complémentaire pour encourager les collaborateurs à faire des demandes de mutation par eux-mêmes, dans le but d'élargir leurs opportunités de carrière et d'optimiser leurs compétences professionnelles.

En novembre 2009, Konica Minolta a introduit un système interne de présentation des postes libres* par lequel chaque société peut présenter ses emplois disponibles et les critères requis pour le personnel souhaité. Chacun peut répondre librement à l'annonce ainsi postée. Durant l'exercice 2009, deux départements impliqués dans de nouvelles activités ont présenté une offre d'emploi qui a reçu de multiples réponses. Sept collaborateurs ont ainsi été transférés à de nouveaux postes. En mai 2010, le Groupe a lancé le système de Free Agent (FA)* qui permet aux collaborateurs de présenter le type de poste ou de département qui les intéresse et auquel ils souhaiteraient postuler. Le Groupe utilise ces systèmes pour accroître la mobilité du personnel au sein du Groupe. Ces systèmes permettent aussi au Groupe d'aider ses collaborateurs dans le développement d'une carrière autodirigée et de créer une culture organisationnelle encourageant chacun à rechercher de façon dynamique de nouvelles missions ou responsabilités.

* Champ : Collaborateurs réguliers de la société holding, des sociétés opérationnelles et des sociétés de fonctions communes au Japon.

T é m o i g n a g e

J'ai saisi l'opportunité et pris un poste vacant

Comme j'étais impliquée dans les discussions concernant la mise en place de nouvelles activités à Konica Minolta Opto Inc., je sentais très fortement alors qu'il fallait intégrer les ressources humaines très diversifiées du Groupe. C'est à ce moment que j'ai appris qu'un poste se libérait dans le département responsable de la programmation de la stratégie commerciale pour l'ensemble du Groupe. J'ai alors su que c'était l'opportunité pour moi de prendre ce poste qui était, je le sentais, fait pour moi. J'ai alors décidé de postuler. Je vais mettre à profit toutes les compétences que j'ai accumulées dans la société opérationnelle et m'appliquer à promouvoir les liens de collaboration qui établiront le futur de Konica Minolta.



Naoko Okazaki
Département management stratégique
Konica Minolta Holdings, Inc.

Activités phare **3** Promouvoir la diversité

Permettre un équilibre vie professionnelle/vie privée

Konica Minolta travaille à fournir des systèmes de soutien en faveur de l'équilibre vie professionnelle/vie privée dans le but d'aider ses collaborateurs à optimiser leurs capacités professionnelles sur leur lieu de travail tout en s'épanouissant dans leur vie personnelle, tant au niveau de leur famille, de leur quartier ou de leur développement individuel. Durant

l'exercice 2009, le Groupe a achevé la mise en place d'un programme permettant à ses collaborateurs de travailler à domicile pendant qu'ils s'occupent de leurs enfants et a étendu la période d'éligibilité permettant de bénéficier d'horaires de travail réduits dans le but de s'occuper de l'éducation des enfants jusqu'au CE1.

Programme de promotion de l'équilibre vie professionnelle/vie privée (Fiscal 2009)

	Période prénatale, période post-natale		Enfant en bas-âge			Autres		
	Femmes	Hommes		Femmes	Hommes		Femmes	Hommes
Congé parental pour la santé de la mère	14		Congé parental	78	4	Congé pour soins aux familles dépendantes	2	3
Congé maternité	43		Horaires de travail réduits pour s'occuper de l'éducation des enfants	151	0	Horaires de travail réduits pour soins aux familles dépendantes	2	0
Congé maternité du conjoint		150	Travail à domicile pour s'occuper d'enfants en bas-âge	17	4	Congé volontaire	0	0

* Champ : Collaborateurs réguliers de la société holding, des sociétés opérationnelles et des sociétés de fonctions communes au Japon.

Aménager un environnement de travail qui favorise la santé physique et psychologique des collaborateurs

Konica Minolta cherche constamment à améliorer les standards de sécurité et de santé à travers diverses mesures, en se concentrant tout particulièrement sur la sécurité et la santé de ses collaborateurs sur leur lieu de travail.

Désigner des sites prioritaires pour prévenir les accidents au travail

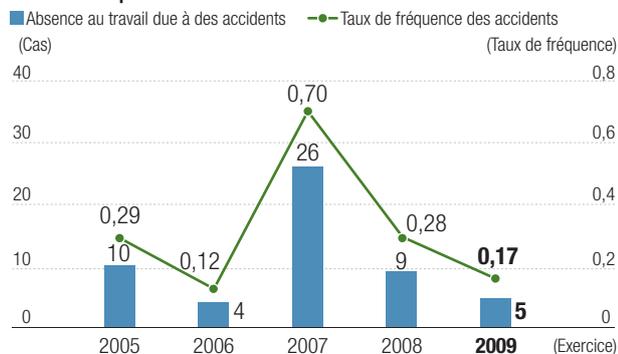
En 2009, Konica Minolta a mis en place des mesures intensives de prévention des accidents au travail en fixant des sites prioritaires.

A l'origine, un site de production et une filiale de distribution au Japon avaient été sélectionnés sur la base des résultats d'évaluations du Programme de contrôle de sécurité et de santé au travail*. 121 cas de risques significatifs ont été sélectionnés sur le site de production sur la base d'une évaluation minutieuse des risques. Une série de mesures de prévention a ensuite été mise en place avant la fin de l'exercice. La filiale de distribution s'est quant à elle, concentrée sur les mesures de prévention des accidents de la circulation. Les causes des accidents ont pu être analysées plus facilement à l'aide d'un rapport au format amélioré grâce aux conseils d'un cabinet externe et au renforcement de la formation à la sécurité.

Durant l'exercice 2010, outre ses activités de sensibilisation et de prévision des risques, le Groupe a également lancé une initiative appelée « Amélioration de la sécurité des infrastructures de base ». C'est grâce à cette initiative que le Groupe a pu se lancer dans l'analyse des causes fondamentales des accidents sur les sites de production et qu'il pourra éliminer ces facteurs à l'avenir afin de limiter le nombre d'accidents.

* Programme de contrôle de sécurité et de santé au travail : système développé par Konica Minolta de façon indépendante pour convertir les programmes de sécurité en score chiffré, conformément à une liste de catégories, et encourager les améliorations volontaires.

Absence au travail due à des accidents Taux de fréquence des accidents



* Champ : Collaborateurs réguliers et temporaires de la société holding, des sociétés opérationnelles, des sociétés de fonctions communes et de leurs filiales au Japon.

* Taux de fréquence des accidents : Nombre de personnes blessées ou décédées lors d'accidents du travail par million d'heures de travail.

Un contrôle sérieux des horaires de travail pour limiter le surmenage

Konica Minolta prend très au sérieux les problèmes de santé liés au surmenage et a mis plusieurs mesures en place pour lutter contre le phénomène, comme des bilans médicaux pour tous les collaborateurs effectuant plus de 80 heures supplémentaires mensuelles dans les sociétés du Groupe au Japon, et contrôle de manière stricte les horaires de travail afin de limiter les risques du surmenage.

Focus

Un système de contrôle des opérations des véhicules pour promouvoir l'éco-conduite et la conduite en toute sécurité

Depuis l'exercice 2009, Konica Minolta Business Solutions Japan Co., Ltd., notre filiale de distribution de solutions d'impression au Japon, opère un système de contrôle des opérations des véhicules de société.

Ce système collecte de manière continue les données relatives aux accélérations soudaines, aux arrêts brusques, aux horaires de conduite et aux coûts du carburant.

Qui plus est, le système est doté d'une fonction qui envoie des messages automatiques à un superviseur lorsqu'un collaborateur est aux commandes et dépasse la vitesse fixée au préalable ou lorsque le véhicule accélère ou freine brutalement. Ce système permet au superviseur de donner des instructions au conducteur avant que sa conduite potentiellement dangereuse ne débouche sur un accident. Surveiller la consommation de carburant et éviter qu'on ne laisse le moteur tourner trop longtemps à l'arrêt permettront également de sensibiliser les conducteurs à la question environnementale et d'encourager des styles de conduite favorisant la faible consommation de carburant.

Nombre d'excès de vitesse

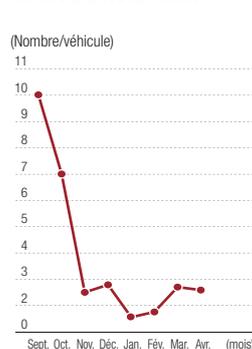


Schéma de distribution des vitesses maximales



Données cumulées (exemple)

Développer des activités destinées à résoudre les problèmes locaux dans le monde

Konica Minolta, toujours en quête de la confiance de ses clients et de la société civile, s'engage, en tant qu'entreprise citoyenne, dans de nombreuses activités répondant aux problèmes sociaux rencontrés dans le monde. Le Groupe travaille de façon dynamique sur les problèmes pouvant être réglés grâce à ses ressources commerciales.

Royaume-Uni **Programmes éducatifs de sensibilisation environnementale auprès des communautés locales**

Konica Minolta Business Solutions (UK) Ltd., une filiale de distribution spécialisée dans les solutions d'impression au Royaume-Uni, travaille en partenariat étroit avec les communautés locales à travers un programme éducatif de sensibilisation environnementale à destination des enfants. Le programme cherche à sensibiliser les enfants à la question de la réduction des déchets à travers les 3R (Réduire, Réutiliser, Recycler) et à leur donner les moyens de juger par eux-mêmes de leur comportement pour un impact positif sur la préservation de l'environnement. En 2009, l'entreprise a proposé le programme à 20 écoles primaires en dispensant quatre cours de 90 mn sur l'environnement pendant une période d'un mois.

En récompense de ses efforts, la filiale a reçu le Green Apple Award des meilleures pratiques environnementales en novembre 2009. L'association à but non lucratif, Green Organisation, a proposé ce prix à l'entreprise en récompense de ses efforts en faveur de la préservation de l'environnement. Konica Minolta compte étendre le programme à 30 autres écoles en 2010.



Des enfants en train d'apprendre les enjeux de l'environnement

Pologne

Des matériaux d'apprentissage des couleurs conçus pour les enfants atteints de déficience visuelle

Depuis 2007, Konica Minolta Business Solutions Polska, une filiale de distribution spécialisée dans les solutions d'impression en Pologne, apporte son soutien au projet United by Color. Ce projet est organisé par un groupe de soutien appelé Rainbow, dont les membres sont issus de familles ayant des enfants atteints de déficience visuelle. L'objectif du projet est de développer des matériaux d'apprentissage des couleurs conçus pour être utilisés dans des thérapies visant à l'amélioration de la vision des enfants. En 2009 et avec l'aide de spécialistes, le Groupe a créé six nouveaux types de matériaux d'apprentissage comprenant des palettes de couleurs brillantes ou pastels. Konica Minolta a l'intention d'imprimer ces matériaux à l'aide du MFP couleur business hub PRO C65hc avant de les distribuer.



Grâce au toner High Chroma, le MFP couleur business hub PRO C65hc dispose de bonnes capacités de reproduction brillante des couleurs.



Matériaux d'apprentissage des couleurs conçus pour les enfants atteints de déficience visuelle

Etats-Unis

Aide aux victimes du tremblement de terre de Haïti

En 2007, Konica Minolta Business Solutions U.S.A., une filiale de distribution spécialisée dans les solutions d'impression aux Etats-Unis, a fondé une organisation à but non lucratif, la fondation Konica Minolta pour des lendemains en couleur (*Konica Minolta Colorful Tomorrow Foundation, Inc., CTF*) dans le but de conduire des initiatives sociales à destination des enfants.

La CTF a organisé un fonds d'urgence pour répondre aux besoins des victimes du tremblement de terre de Haïti qui a eu lieu en janvier 2010. Les collaborateurs de Konica Minolta ont levé 31 500 dollars, dont des fonds fournis par Konica Minolta Business Solutions U.S.A., qui ont été donnés à la Croix Rouge Américaine.



Don à la Croix Rouge Américaine

Chine

Sensibilisation à l'importance de la détection précoce du cancer du sein

Konica Minolta Medical and Graphic, Inc. fournit des systèmes numériques de mammographie très utiles dans la détection précoce des cancers du sein. Konica Minolta soutient évidemment la campagne « Ruban Rose » qui affirme l'importance de la détection précoce du cancer du sein dans toutes les sociétés du Groupe à travers le monde.

En Chine par exemple, Konica Minolta (China) Investment Ltd. est pionnière grâce à ses nombreuses initiatives dans le domaine. En 2007, la société a tenu à Shanghai une série de conférences lors d'un Forum sur la santé féminine thématique sur la question des risques spécifiques aux femmes et sur les soins de santé au quotidien. Ces conférences ont été rendues possibles grâce au partenariat avec des associations locales de femmes et des bibliothèques. En 2008, ces mêmes conférences ont été aussi organisées à Pékin. Il y a eu cinq conférences sur chaque site qui ont rassemblé un total de 3 000 personnes.

Konica Minolta a pris l'initiative de lancer un Projet de diagnostic précoce du cancer du sein à Shanghai en octobre 2008 en partenariat avec six autres sociétés japonaises. Ce programme cible tout particulièrement les collaboratrices de 35 ans et plus, la tranche d'âge présentant le plus grand risque de cancer du sein, et offre des bilans médicaux dont les coûts sont couverts par le programme. La première année, 172 collaboratrices dans huit sociétés ont été examinées. Trois d'entre elles ont dû se faire réexaminer, une a subi une opération et recouvre progressivement la santé. En 2009, le programme a été mis en place à Shanghai et Pékin et 319 participantes de 10 sociétés ont été examinées. Le programme s'adressera dans le futur à des collaboratrices issues d'un plus grand nombre de sociétés encore.



Regius PureView Type M, un système de mammographie numérique qui permet une visualisation claire des micro-calcifications et des ombres de tumeurs autour des cellules cancéreuses, un signe de stade précoce du cancer du sein.

Japon

Don d'une partie du chiffre d'affaires des spectacles organisés dans les planétariums aux victimes du tremblement de terre au Chili

Konica Minolta Planetarium Co., Ltd. fait don d'une partie de la vente de ses billets de son spectacle sous dôme « TAO : résoudre les mystères des étoiles lointaines » organisé au planétarium Manten à Tokyo, afin d'aider les victimes du tremblement de terre qui a eu lieu au Chili en février 2010.

Ce spectacle présente les plans de construction d'un télescope géant proposés par l'université de Tokyo sur le pic de Chajnantor au Chili. Le spectacle a été coproduit par l'université et l'entreprise.

Une boîte à destination des dons du public a également été placée dans le hall d'entrée du planétarium.



« TAO : résoudre les mystères des étoiles lointaines »

Système de management

Konica Minolta cherche à augmenter la valeur de l'entreprise en adoptant un système de société holding et en séparant les fonctions de supervision et d'exécution dans le cadre d'un système de management et de gouvernance extrêmement transparent.

La gouvernance d'entreprise

Konica Minolta croit que le renforcement de la gouvernance d'entreprise est un élément vital pour remplir ses responsabilités envers toutes les parties prenantes. Le Groupe a créé une structure de management et de gouvernance qui permet un processus de prise de décision plus rapide et plus pertinent sur des questions importantes telles que la restructuration.

Une entreprise organisée en comité

Konica Minolta Holdings, Inc. a adopté un principe de comités permettant une séparation des fonctions de supervision et de management attribuées aux directeurs des fonctions exécutives des cadres exécutifs.

Les cadres exécutifs sont nommés par le Conseil d'Administration et doivent remplir les fonctions d'exécution qui leur sont attribuées. La fonction exécutive est soumise au contrôle du Conseil d'Administration et aux audits du Comité d'audit afin d'améliorer la qualité du management et de la conformité.

Le Conseil d'Administration compte quatre directeurs totalement indépendants et ne possédant aucune relation commerciale d'importance avec l'entreprise. La majorité des directeurs ne cumulent pas les fonctions de cadres exécutifs. En outre, le président du Conseil d'Administration ne peut avoir la fonction de cadre exécutif ce qui permet ainsi de renforcer la fonction de supervision du conseil.

Le Conseil d'Administration et les trois Comités

(Situation au 1^{er} avril 2010)

● : Président du Conseil

	Comité de nomination	Comité d'audit	Comité de rémunération
Directeurs (Président du Conseil)	○		
Directeurs externes	○	●	
Directeurs externes	●		○
Directeurs externes		○	●
Directeurs externes	○	○	○
Directeur	○	○	○
Directeur		○	○

* Les trois Comités ne comprennent pas actuellement de directeur étant également cadre exécutif.

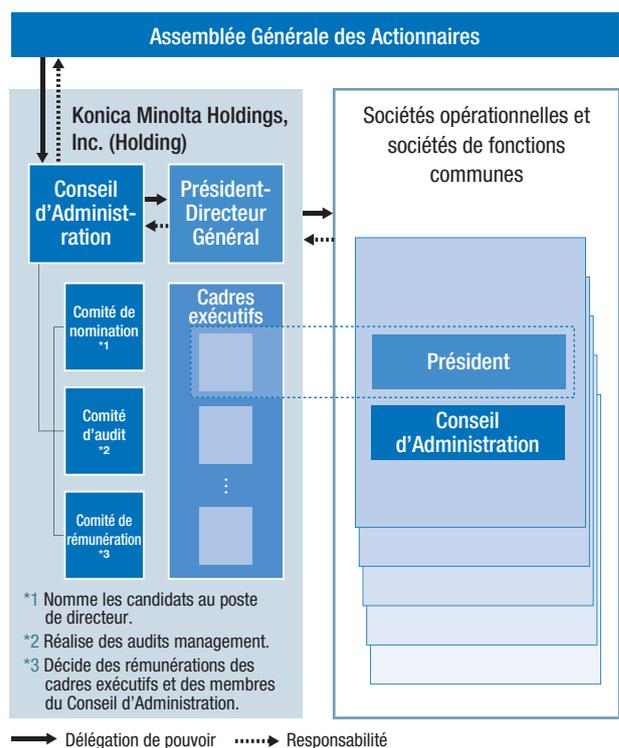
Principe de Holding

Le Groupe Konica Minolta a adopté le principe d'une Holding comprenant une société holding, des sociétés opérationnelles et des sociétés de fonctions communes.

La séparation des sociétés opérationnelles par secteur d'activité permet d'accélérer la prise de décision et de maximiser la compétitivité. En outre, les sociétés de fonctions communes permettent une centralisation des recherches fondamentales et des opérations de soutien administratif au sein du Groupe afin d'obtenir une meilleure efficacité et une fonctionnalité plus forte. Les présidents des sociétés opérationnelles et des sociétés de fonctions communes sont aussi des cadres exécutifs de Konica Minolta Holdings. Ils détiennent l'autorité et les responsabilités nécessaires pour agir directement au niveau du management dans leur secteur respectif.

Grâce à ce système, la Holding peut se concentrer sur le management et la gouvernance du Groupe avec plus de leadership, conduisant ainsi à une amélioration de la valeur de l'entreprise qui se répercute sur l'ensemble du Groupe.

Système de gouvernance d'entreprise



Conformité

Le Groupe Konica Minolta a rédigé les Règles de Conduite du Groupe en octobre 2003. Celles-ci servent de base aux principes généraux de gouvernance dans les sociétés du Groupe au Japon. Le respect de ces règles est notre plus haute priorité dans le domaine de la conformité et ce dans toutes les activités du Groupe.

Des manuels de conformité et des codes de conduite ont également été préparés par les sociétés du Groupe hors Japon sur la base de ces principes.

Les comités de conformité du Groupe

Le Président-Directeur Général de Konica Minolta Holdings assume la responsabilité ultime dans toutes les questions de conformité au sein du Groupe. Le cadre exécutif responsable de la conformité (Responsable Conformité) qui est nommé par le Conseil d'Administration de Konica Minolta Holdings, réunit le Comité de conformité du Groupe, un conseil de consultation comprenant les présidents des comités de conformité dans les sociétés opérationnelles et de fonctions communes du Groupe (ces présidents sont également les présidents des sociétés en général). C'est au sein de cette structure que la Division juridique de Konica Minolta Holdings fournit une aide directe et indirecte dans la coordination des activités liées à la conformité de toutes les filiales, y compris celles hors Japon.

Programme de dialogue mené par le Responsable Conformité

Durant l'exercice 2009, le Responsable Conformité a dirigé un programme de promotion du dialogue dans les filiales de distribution de Konica Minolta.

Ce programme a été conduit dans les bureaux de chaque société dans 9 zones à travers le Japon. Il y a eu environ 300 membres exécutifs et managers qui y ont participé. Le programme couvrait des exemples spécifiques à l'intérieur et à l'extérieur du Groupe, et soulignait l'importance du dialogue sur la conformité entre managers sur le lieu de travail, ainsi que de la communication avec leurs subordonnés.

Le Responsable Conformité s'est également rendu aux Etats-Unis, au Royaume-Uni, en Allemagne, en France et en République Tchèque pour échanger des idées et recevoir les rapports de progression des programmes de conformité de chaque société.

Gestion des risques

Konica Minolta a mis en place un système de gestion des risques qui place le Président-Directeur Général de Konica Minolta Holdings à la tête de toute gestion de crise. En avril 2010, la société a renforcé son système d'évaluation couvrant tous les risques potentiels de façon quasi exhaustive ainsi que les contre-mesures nécessaires en cas de besoin. Un système de transmission et de commande en cas de crise a également été établi.

Le système de gestion des risques

Les cadres exécutifs de Konica Minolta Holdings sont responsables de la gestion des risques stratégiques, des risques opérationnels ou des risques financiers... Ils identifient et évaluent les risques, et développent et supervisent la mise en place de contre-mesures dans leur domaine respectif. En outre, le Comité de gestion des risques, présidé par un cadre exécutif nommé par le Conseil d'Administration de Konica Minolta Holdings (actuellement le PDG) est réuni périodiquement et en cas de nécessité. Le comité examine les risques identifiés par les cadres exécutifs et les contre-mesures en place et vérifie que le système de gestion des risques fonctionne correctement. Ils modifient le système si besoin est.

Système de gestion des crises

Konica Minolta a établi un système permettant de minimiser l'impact commercial et social des crises pouvant émerger de toute une série de situations, en prenant des actions rapides et pertinentes et en transmettant toutes les informations disponibles. Le Comité de gestion des crises, présidé par le cadre exécutif pour la gestion des crises nommé par le Conseil d'Administration de Konica Minolta Holdings, analyse et produit des contre-mesures et des procédures d'action en cas de crise.

En outre, le système de contact d'urgence a été amélioré pour permettre au PDG de Konica Minolta Holdings, ainsi qu'au cadre exécutif responsable de la gestion de crise, d'évaluer la situation et de prendre des décisions rapidement. Un autre système a également été mis en place pour permettre au PDG de gérer directement la situation dans les zones critiques de crise.

Discussion avec un expert

Le 8 avril 2010, Konica Minolta a invité Mme Sachiko Takami, de l'ONG internationale « The Natural Step », Japon, à participer à une discussion avec Kiyofumi Tanida, cadre exécutif responsable de la RSE chez Konica Minolta Holdings, Inc., et d'autres membres du Département de promotion RSE. Les participants ont discuté de la vision environnementale de Konica Minolta et ont présenté un certain nombre de propositions. Voici un résumé des débats qui ont eu lieu au cours de cette réunion.



Sachiko Takami
Directrice
The Natural Step, Japon

Réduction du CO₂

Mme Takami Je trouve formidable que vous vous soyez fixé des objectifs de réduction des émissions de CO₂ sur l'ensemble du cycle de vie des produits (page 17). Je vous conseillerai néanmoins d'ajouter la conversion des énergies renouvelables à cette approche car l'utilisation de mesures d'économie d'énergie vous permet de réduire les émissions produites seulement de manière limitée. Même si les systèmes coûtent chers dans certains pays, votre développement commercial, d'ampleur mondiale, devrait vous permettre de lancer des initiatives de conversion vers des énergies renouvelables dans les pays où les coûts sont les moins prohibitifs ou qui offrent des traitements préférentiels dans ce domaine.

Konica Minolta Les activités liées aux sites de production seraient sûrement intéressantes au niveau des économies d'énergie. Cependant, et dans la perspective d'un passage aux énergies renouvelables, nous devons certainement nous concentrer sur d'autres types de sites également. En mars 2010, notre filiale de distribution en Belgique est devenue la première société du Groupe à adopter à grande échelle des systèmes de panneaux photovoltaïques (page 22). Nous développerons l'utilisation de ce système, en fonction de l'environnement climatique de chaque pays.

Réduire les risques dus aux substances chimiques

Mme Takami Chez Natural Step, nous pensons qu'il faut stopper

l'augmentation de la concentration des substances chimiques dans la nature ayant pour origine les activités humaines. Il s'agit d'un principe fondamental pour toute société durable. Nous proposons que les sociétés se fixent des objectifs pour éviter de contribuer de la sorte à l'accroissement des volumes de substances chimiques relâchées dans la nature. L'UE va totalement interdire les substances chimiques persistant sur le long terme et il est donc évident que les réglementations en la matière vont se renforcer dans un proche avenir. Je pense donc que votre Groupe devrait, de lui-même, s'abstenir d'utiliser des substances persistantes non biodégradables à l'avenir. Il est crucial, pour atteindre cet objectif, que vous commenciez à penser à la meilleure façon de substituer les substances que vous utilisez actuellement. Il est trop difficile de tout substituer d'un coup, je pense qu'il serait donc plus avisé de commencer la substitution vers des substances moins dangereuses, étape par étape, en collaborant avec vos fournisseurs et en obtenant leur coopération.

Konica Minolta On nous parle souvent de l'importance de l'extrapolation rétrospective* dans la réduction des émissions de CO₂, mais il faut effectivement adopter ce genre d'approche à long-terme dans les questions relatives aux substances chimiques.

Traiter les questions liées à la biodiversité

Mme Takami La façon la plus efficace de traiter les questions liées à la préservation de la biodiversité est de le faire à travers les principales activités commerciales du Groupe. Le cœur de métier de Konica Minolta, ce sont les systèmes d'impression, avec les photocopieurs et les MFP. Je pense que le plus important est que vous vous assuriez que le papier que vous fournissez à vos clients est produit à partir de matériaux de forêts certifiées selon des normes de bonne gestion. Les matériaux bruts achetés aux sous-traitants sont souvent difficiles à tracer mais vous devez être conscient que le manque de traçabilité est en soi, un risque en terme de RSE.

Konica Minolta Nous venons d'achever l'évaluation de l'impact de nos activités commerciales dans le domaine de la biodiversité et nous mettons actuellement en place des approches spécifiques (page 18). Nous avons également discuté du réexamen des standards du Groupe dans l'approvisionnement en papier, par rapport à la question de la biodiversité. Nous avons l'intention de traiter cette question en priorité.

* Extrapolation rétrospective : Méthode de pensée permettant de conceptualiser le succès ou l'objectif d'une action future en premier lieu, puis de faire le bilan et de créer un plan pour concrétiser celui-ci en tenant compte des données de la situation actuelle.

Evaluation par des institutions spécialisées dans le cadre de l'Investissement Socialement Responsable (Social Responsibility Investment, SRI)

Konica Minolta Holdings Inc. a été classée dans la catégorie argent SAM du ratio RSE par la société SAM Group Holding AG, la société leader mondiale dans le domaine de l'évaluation SRI.



Chaque année, la SAM évalue environ 2 500 sociétés à travers le monde selon le critère de « durabilité » dans les domaines économiques, sociaux et environnementaux, et classe les meilleures entreprises en trois classifications, or, argent et bronze. D'après un communiqué publié en janvier 2010, 97 sociétés étaient classées en or, 84 en argent et 65 en bronze.

Opinion d'un expert sur le rapport RSE de Konica Minolta

Nous avons demandé au docteur Yoshinao Kozuma, professeur à la faculté de sciences économiques de l'université de Sophia, de nous donner son opinion sur ce rapport. Ses commentaires sont présentés ci-dessous. Nous comptons mettre à profit ses opinions pour améliorer le contenu de nos futures activités RSE et la qualité du rapport de l'an prochain.



Yoshinao Kozuma

Professeur à la faculté de sciences économiques de l'université de Sophia

1. Un business modèle durable

Les activités RSE de Konica Minolta cherchent à mettre en place un modèle de développement commercial adapté à l'environnement à travers une philosophie du management établie par le Groupe : « la création de nouvelles valeurs ». Le Groupe, qui cherche à créer de nouvelles activités commerciales, développe des produits économes en énergie et en matières premières par l'utilisation de la technologie des matériaux organiques qui pourraient donner un second souffle à ses activités principales, soutenu par une nouvelle génération sensible aux idées de responsabilité sociale. Je pense qu'une telle vision aide les lecteurs à comprendre l'objectif de Konica Minolta, à savoir la création d'une société durable.

Afin de réaliser cette vision du futur, le Groupe devra, en parallèle au plan Eco Vision 2050 et au Plan environnement à moyen terme 2015, mettre en place sa stratégie commerciale et sa gestion de la RSE de manière continue.

2. Mise en place d'une gestion RSE dans l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement

Un autre point remarquable est la mise en application d'une gestion RSE dans l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement. Le Groupe a construit un système de gestion de la RSE unifié à travers toute la chaîne d'approvisionnement. Capitalisant sur son système de certification Usine Verte de gestion des performances de ses sites de production, Konica Minolta a mis en place un approvisionnement RSE et des procédés de cartes des risques/formation sur la sûreté

produit, en amont, tout en construisant un réseau de circulation des informations grâce aux « opinions clients » collectées par l'entremise d'enquêtes de satisfaction régulières et de bases de données sur la nature des marchés, en aval.

Afin que ce système puisse fonctionner de manière organique et efficace, le Groupe doit poursuivre le développement de méthodes opérationnelles lui permettant d'optimiser les opérations dans tout le système tout en assurant la coordination des opérations plus spécifiques.

3. Amélioration à l'accès des informations à caractère social

En opposition aux progrès réalisés dans le domaine de l'environnement, il semble rester une certaine marge d'amélioration dans le domaine social. Par exemple, les multinationales comme Konica Minolta, qui produisent des rapports de RSE en plusieurs langues, doivent présenter des informations sur l'emploi au niveau mondial. De la même façon, alors que le Groupe encourage l'aide aux personnes handicapées à travers ses technologies de Design Universel, on devrait voir apparaître dans le rapport RSE les pourcentages d'emploi des personnes handicapées dans le Groupe, une approche de plus en plus répandue au Japon.

Evidemment, il y a eu des améliorations au niveau des activités sociales, comme l'ouverture au public d'informations plus précises concernant les conditions d'application de l'équilibre vie professionnelle/vie privée qui a commencé cette année et de nouvelles informations concernant la lutte contre le surmenage. Cependant, même ici, des efforts supplémentaires pourraient être faits pour mettre en évidence les conditions d'application de l'équilibre vie professionnelle/vie privée afin de pouvoir appréhender les changements à travers le temps comme cela a déjà été fait pour les données sur les accidents au travail, et pour ouvrir au public des informations quantitatives liées au surmenage. Il y a également des cas de surmenage dans lesquels un trop grand contrôle des heures supplémentaires conduit lui-même à des heures supplémentaires non rémunérées et aggrave les conditions de travail. Il faudrait peut-être adopter une approche plus subtile dans ce domaine.

En outre, Konica Minolta est actuellement inclus dans l'indice global FTSE4Good, détenu par le Groupe FTSE au Royaume-Uni, dans l'indice Asia Pacific du DJSI (indice de durabilité du Dow Jones) depuis 2009 qui est détenu par le Dow Jones aux Etats-Unis, dans la SAM en Suisse, ainsi que dans l'indice d'investissement socialement responsable de Morningstar (MS-SRI) dirigé par Morningstar Japan K.K. au Japon. Konica Minolta a également été sélectionné pour l'Investment Universe d'Ethibel Pioneer et Ethibel Excellence, dirigés par le Forum ETHIBEL, un groupe de promotion

des investissements socialement responsables basé en Belgique (informations publiées en date du 1^{er} mai 2010).





KONICA MINOLTA

KONICA MINOLTA HOLDINGS, INC.

KONICA MINOLTA BUSINESS TECHNOLOGIES, INC.

KONICA MINOLTA OPTO, INC.

KONICA MINOLTA MEDICAL & GRAPHIC, INC.

KONICA MINOLTA SENSING, INC.

KONICA MINOLTA TECHNOLOGY CENTER, INC.

KONICA MINOLTA BUSINESS EXPERT, INC.

KONICA MINOLTA IJ TECHNOLOGIES, INC.

KONICA MINOLTA PLANETARIUM CO., LTD.

KONICA MINOLTA HOLDINGS, INC.

1-6-1 Marunouchi, Chiyoda-ku, Tokyo 100-0005, Japan

Pour tout renseignement

Département RSE

Tél : +81-3-6250-2120 Fax : +81-3-3218-1363

E-mail: csr-support@konicaminolta.jp

www.konicaminolta.com/about-fr



Ce rapport est imprimé sur du papier écologique certifié par le FSC (Forest Stewardship Council). L'encre utilisée provient du soja.