**Industrie et économie circulaire**

50% des émissions de GES dans le monde et 90% des destructions de la biodiversité sont les conséquences de l'extraction des ressources naturelles et de la transformation des matériaux, des aliments et des énergies fossiles. Les prévisions à 40 ans extrapolent un doublement de l’exploitation des matières premières.

C’est pourquoi, la législation française et dans une moindre mesure européenne, a fait de l’économie circulaire (recyclabilité, réparabilité et réutilisation) une priorité. De plus, la législation européenne a également fixé des règles relatives à l’éco-conception des produits (consommation d’énergie, facilité de démontage, durabilité etc.).

**Produits reconditionnés et circularité**

Donner une seconde vie aux équipements électroniques est une réponse directe aux impératifs environnementaux. La réutilisation évite d’extraire, d’exploiter ou de transformer des ressources naturelles entrant dans la composition des systèmes multifonctions : par essence, les équipements reconditionnés allègent considérablement l’empreinte carbone de votre parc d’équipements.

Le bilan en consommation de matières premières est éloquent car un produit reconditionné ne génère quasiment pas d’empreinte carbone liée à l'approvisionnement en matières premières et au processus de fabrication (sauf pour les pièces neuves).

L’empreinte carbone liée au transport est également limitée par rapport aux produits neufs car les produits sont reconditionnés en France, à l’usine de Mulhouse (Sharp Manufacturing France).

Le bilan global est éloquent : Sharp Manufacturing France **évalue à 80% la réduction de l’utilisation de matières premières et des émissions de CO2** entre un équipement reconditionné et un modèle neufs comparable. Le reconditionnement est un processus de remise à niveau rapide par rapport au processus industriel complet d’un équipement neuf qui est gourmand en matières premières mais aussi en énergie (on parle ici du bilan carbone d’une usine).

**Processus de reconditionnement**

Les équipements sont d’abord sélectionnés parmi les gammes Sharp les plus vendues de retours de clientèle (séries MX xx30, xx50, xx60 et xx70) ; certains MFP sont déclarés en tant que déchets pour y prélever des pièces détachées durables avant d’être valorisés. Les valorisations sont effectuées auprès de l’éco organisme Ecologic et donnent lieu à l’établissement de bordereaux de suivi des déchets. D’autres systèmes d’impression sont directement orientés vers un partenaire spécialisé dans la vente d’équipements de seconde main. Enfin, une part est prélevée pour suivre un processus de reconditionnement.

Les équipements sélectionnés font l’objet d’une seconde expertise puis d’un démontage, d’un nettoyage et du remplacement de toutes les pièces d’usure. Certaines pièces détachées sont issues du réemploi et d’autres sont des pièces neuves selon la nature de l’unit ou de la pièce. Les disques durs sont effacés et la dernière version du système d’exploitation du produit est installée. Les MFP sont ensuite testés puis subissent un contrôle qualité.

**Le bilan**

Avec une utilisation quasiment réduite à 0 des matières premières et un process industriel réduit, les MFP reconditionnés avancent un bilan ultra réduit en émission de GES. L’empreinte carbone liée au flux logistique est également limitée puisque le transport est limité au territoire français. Ces équipements sont emblématiques du concept du réemploi et de l’économie circulaire : un MFP reconditionné réduit de 80% l’utilisation de matières premières et des émissions de CO2.

