

Suntory présente ses premières bouteilles en PET 100% végétal



Prototype de bouteille Orangina en PET 100% végétal, à l'exception du bouchon et de l'étiquette

Fort de son objectif d'utiliser uniquement des bouteilles en plastique durable dans le monde entier d'ici 2030 et ainsi d'éliminer tout plastique vierge à base de pétrole de son approvisionnement en PET, le groupe Suntory vient de développer avec succès ses premiers prototypes de bouteille en PET, fabriqué à partir de matériaux 100% végétaux. Ces prototypes ont été produits pour l'emblématique marque Orangina en Europe, ainsi que pour la marque d'eau minérale en bouteille la plus vendue au Japon, Suntory Tennensui. Il s'agit ici d'une avancée considérable, après près de dix ans de partenariat avec la société Anellotech spécialisée dans les technologies durables.

Ce succès vient amplifier la dynamique de Suntory Beverage and Food Europe (SBFE) dans son travail continu en faveur d'une économie circulaire du plastique par le développement de matériaux durables, l'adoption de processus circulaires, l'investissement pour être à l'avant-garde des technologies de pointe (comme le partenariat innovant avec Carbios, pionnier du recyclage enzymatique) et la promotion du changement de comportement des consommateurs. Suntory vise une commercialisation de cette bouteille en PET 100% végétal dès que possible afin d'atteindre son ambition de proposer 100% de bouteilles en plastique durable fabriquées à partir de déchets post-consommation ou de matériaux d'origine végétale d'ici 2030.

Le PET est produit à partir de deux matières premières ; 70% d'acide téréphtalique (PTA) et 30% de monoéthylène glycol (MEG). Le prototype de bouteille en plastique 100% issu du végétal présenté par Suntory est fabriqué en combinant la nouvelle technologie d'Anellotech, un paraxylène végétal dérivé de copeaux de bois, qui a été converti en PTA végétal, avec du MEG végétal fabriqué à partir de mélasse

que Suntory utilise au Japon sur sa marque Suntory Tennensui depuis 2013. Cette bouteille bioplastique produite à partir de matières premières non-alimentaires est entièrement recyclable. Sa fabrication émet beaucoup moins de carbone qu'une bouteille en plastique vierge dérivée du pétrole, permettant ainsi de contribuer de manière significative à l'ambition du groupe d'être neutre en carbone sur l'ensemble de sa chaîne de valeur d'ici 2050.

« Nous sommes ravis de cet accomplissement qui nous rapproche un peu plus de la livraison de cette bouteille en PET 100% durable. L'importance de cette technologie réside également dans le fait que le PTA est produit à partir de biomasse non-alimentaire pour éviter toute concurrence avec la chaîne alimentaire, tandis que le MEG est également dérivé de matières premières non-alimentaires », déclare Tsunehiko Yokoi, Directeur Général de Suntory MONOZUKURI Expert Ltd.

Cette technologie de pointe permettra à Suntory Beverage & Food Benelux (SBFB) de réaliser l'ambition du groupe Suntory d'utiliser uniquement du plastique fabriqué à partir de déchets post-consommation ou de matières végétales. L'entreprise produit déjà un grand nombre de ses marques en utilisant du plastique recyclé à 100 %, notamment Maytea et Pulco, et est en passe d'augmenter progressivement l'utilisation du rPET dans le but d'atteindre un niveau de 100 % pour Schweppes et Orangina en 2023.

« Les taux de collecte du PET en Belgique dépassent les 90 %, mais nous sommes confrontés à des obstacles de disponibilité du PET recyclé mécaniquement. Les matériaux à base de plantes qui sont entièrement recyclables et n'imposent aucune menace à la chaîne alimentaire ont le potentiel de combler cette lacune pour nos marques à l'avenir et de nous aider à atteindre notre objectif Net Zero », ajoute Frank Ceulemans, Directeur général de Suntory Beverage & Food Benelux. Plus tôt cette année, l'entreprise a lancé la première bouteille Orangina au monde issue d'un processus de recyclage enzymatique. Avec ses contenants de boissons conçus pour un recyclage pratique, la société soutient pleinement l'accélération des systèmes de recyclage à travers l'Europe, notamment l'introduction de systèmes de consigne et l'amélioration des infrastructures de gestion des déchets.

« Nous croyons fermement que le plastique, lorsqu'il est produit et recyclé de manière responsable, a un rôle important à jouer dans la fabrication de boissons rafraîchissantes. L'annonce d'aujourd'hui démontre que nous pouvons prendre des copeaux de bois et de la mélasse et les transformer en plastique qui peut ensuite être recyclé à nouveau. À l'avenir, nous intégrerons ce nouveau bioplastique à du plastique fabriqué à partir de déchets post-consommation. Cela nous permettra de nous éloigner des bouteilles en plastique fabriquées à partir de combustibles fossiles, ce qui vient également soutenir la réduction des émissions de gaz à effet de serre de nos activités », souligne Vincent Meron, Directeur de la R&D chez Suntory Beverage & Food Europe.

###

Notes à l'attention de la rédaction

Commentaire de David Sudolsky, Président et CEO de Anelotech

« Cette réalisation est le résultat de plus de dix ans de développement approfondi et minutieux de la part des employés d'Anelotech, en collaboration avec Suntory et d'autres partenaires. L'avantage concurrentiel du paraxylène généré par Bio-TCat d'Anelotech réside dans l'efficacité de son processus, qui fait appel à un procédé catalytique thermique, en passant directement de la biomasse aux composés aromatiques (benzène, toluène et xylène), ainsi que dans la possibilité de réduire considérablement les émissions de gaz à effet de serre par rapport au paraxylène identique d'origine fossile dans la fabrication du

PET, d'autant plus qu'il génère l'énergie nécessaire au procédé à partir de la matière première de la biomasse elle-même ».

Commentaire de Tomomi Fukumoto, Directeur du Développement Durable chez Suntory Holdings

« Suntory s'est engagé dans ce travail de développement de solutions d'emballages durables depuis 1997. Ce prototype de bouteille PET 100% végétal honore notre engagement historique tout en mettant en lumière, non seulement la voie à suivre pour atteindre notre objectif de proposer 100% de bouteilles en PET entièrement durable en 2030, mais aussi notre ambition de neutralité carbone sur l'ensemble de la chaîne de valeur d'ici 2050 ».

À propos de Suntory Beverage & Food EECM-Benelux

Suntory Beverage & Food EECM-Benelux se compose de trois unités commerciales distinctes qui font partie du groupe SBFE : Schweppes International Limited (SIL) dont le siège social se trouve à Amsterdam, aux Pays-Bas, et qui est responsable des marchés de franchise en Europe, en Afrique du Nord et de l'Ouest et dans les Caraïbes britanniques, Suntory Beverage & Food Benelux (SBFB) dont le siège social se trouve à Genval en Belgique et Suntory Beverage & Food Poland (SBFP) dont le siège social se trouve à Varsovie, en Pologne. SBFB et SBFP assurent la distribution directe de nos marques emblématiques, dont Schweppes*, Orangina, Lucozade, Oasis*, Pulco et MayTea, et s'engagent à produire des boissons savoureuses et plus saines. Tout ce que nous faisons découle de notre promesse Mizu To Ikiru et de notre vision "Growing for Good". Être en harmonie avec les gens et la nature est au cœur de notre activité, et nous travaillons chaque jour pour faire en sorte que les générations futures héritent et profitent d'une planète saine.

** Détenu et commercialisé sur les territoires respectifs de SBFE*

Pour plus d'informations, veuillez consulter :

[Accueil | Suntory Beverage and Food EECM-Benelux \(www.suntorybeverageandfood-europe.com\)](http://www.suntorybeverageandfood-europe.com)

À propos de Suntory Beverage & Food Europe Suntory Beverage & Food Europe (SBFE)

Suntory Beverage & Food Europe (SBFE) a été fondée en 2014 et constitue l'une des cinq divisions régionales du groupe Suntory basé au Japon, l'une des principales entreprises mondiales de boissons. Nous sommes fiers de faire partie d'un groupe familial, riche d'un héritage de 120 ans et sommes guidés au quotidien par l'esprit fondateur de Shinjiro Torii. SBFE s'appuie sur 3.800 collaborateurs passionnés travaillant pour nos marques iconiques comme Schweppes*, Orangina, Lucozade, Ribena, La Casera, Oasis*, Pulco et MayTea.

** Détenu et commercialisé sur les territoires respectifs de SBFE*

Pour plus d'informations, veuillez consulter : www.suntorybeverageandfood-europe.com ou notre page sur [LinkedIn](#).

À propos d'Anellotech

Fondée en 2008, Anellotech (www.anellotech.com) est une entreprise de technologie durable axée sur la commercialisation et la production innovante de produits chimiques et de carburants renouvelables à prix compétitif à partir de biomasse non alimentaire ou de déchets plastiques. Sa technologie brevetée Bio-TCat™ est un procédé catalytique thermique efficace pour convertir la biomasse en benzène, toluène et xylène, qui sont chimiquement identiques à leurs homologues à base de pétrole. Le procédé

a été largement démontré avec des matières premières de pin à encens à l'usine pilote TCat-8® d'Anellotech à Silsbee, au Texas. Les travaux d'ingénierie pour la conception de la première usine commerciale sont en cours par Anellotech et ses partenaires R&D, ingénierie et licences IFPEN et Axens.

La plate-forme Bio-TCat™ est maintenant exploitée pour Plas-TCat™, une technologie de processus en phase de développement visant à convertir des déchets plastiques mélangés en produits chimiques de base tels que les oléfines et les aromatiques, les principaux produits chimiques utilisés pour fabriquer des emballages en plastique et d'autres produits.