

Le site de Donnery illustre les changements opérés par Orangina Suntory pour construire une entreprise plus durable : implication des opérateurs à travers un management participatif, réduction des emballages et des consommations, investissements productifs.



© CYRIL ENTZMANN

# Orangina Suntory investit dans le durable

## ORANGINA SUNTORY FRANCE

CHIFFRE D'AFFAIRES :  
850 M€ (+ 2,4 %)

• 1 200  
collaborateurs

• 18 % du marché  
soft-drinks

• 29 % du marché  
BRSA hors cola

### 6 MARQUES PHARES :

Oasis, Schweppes,  
Orangina, Cham-  
pomy, MayTea

• Quatre sites  
de production

Site de Donnery

488 millions  
de cols/an

**BOISSONS.** Le leader des boissons aux fruits a investi 104 millions d'euros en trois ans dans la rénovation de ses sites de production. Exemple à Donnery (45), modèle de sa politique de développement durable.

Ça va secouer chez Orangina Suntory ! Et à tous les niveaux : management, production, innovation. En effet, tous les feux sont au vert chez le numéro un des boissons aux fruits en France pour investir dans un nouveau modèle, plus sain et durable : son chiffre d'affaires est en hausse de 2,4 % sur un marché des soft-drinks à la peine (- 2 %), son actionnariat est enfin stable depuis huit ans grâce au groupe familial japonais Suntory et ses équipes managériales fourmillent d'idées pour construire l'entreprise de demain.

Déjà, 104 millions d'euros ont été investis dans les quatre sites de pro-

duction français entre 2015 et 2017. Et un nouveau programme de 100 millions d'euros est prévu pour 2017-2020, toujours avec les mêmes objectifs : accroître la naturalité des produits avec des lignes aseptiques, améliorer l'ergonomie et la sécurité des postes, moderniser les installations et réduire l'empreinte carbone. Rien qu'à Donnery, 30 millions d'euros ont transformé l'usine de 28 000 m<sup>2</sup> en quelques mois. Cela comprend la construction d'une nouvelle siroperie (8 millions d'euros), la transformation de la ligne boîtes (slim can), la modification de la ligne PET grands formats gazeux, ainsi que le remodelage intégral de la ligne petits

formats plats. S'y ajoute la nouvelle station d'épuration équivalant à celle d'une ville de 40 000 habitants (1,4 M€).

### Nouveau programme de 100 M€ pour 2017-2020

Le modèle de siroperie a complètement changé, passant d'un système en continu à une installation en batchs. « Nous l'avons fait dans un objectif de plus grande régularité organoleptique », explique Sophie Ducruet, responsable amélioration continue. Plus besoin, non plus, de pousser à l'eau les produits restant dans les tuyaux comme précédemment dans le modèle continu. Les jus naturels sont soit congelés, soit

maintenus en froid négatif et sont mélangés aux préparations pulvérisées de sucre (ou d'édulcorants tels que la sucralose, l'acésulfame K ou le cyclamate) réalisées en amont.

La modification de ligne PET grands formats gazeux (Schweppes et Orangina) est signée Sidel. Elle comprend le soufflage des préformes et leur désinfection aux UV et à l'eau oxygénée. Elle conditionne désormais 26 000 bouteilles/heure. Après refroidissement à l'eau, les bouteilles sont remplies sur une sous-tireuse à 120 têtes. À côté, la nouvelle ligne aseptique Kronos Contiform S24 (investissement d'1,1 M€) permet de souffler et de remplir une plus grande diversité de formats (25 cl, 33 cl, 50 cl) tout en réduisant les quantités de matière mises en œuvre (voir encadré ci-contre) grâce à une meilleure homogénéité de chauffe. Le soufflage à basse pression (30 bar) permet d'enlever l'équivalent d'un compresseur.

### Un contrôle non-destructif des sertis de canettes inédit en France

Quatre millions d'euros ont aussi été investis dans la ligne boîtes, entre le poste de dissolution, le sous-tirage ultrapropre Gebo Cermex et la sertisseuse. Elle tourne à 80 000 unités par heure et bénéficie d'innovations parfois inédites sur le marché à l'image du contrôle des sertis qui n'est plus destructif. Il se fait désormais par inspection aux rayons X sur une machine SeamScan XTS de CMC-Kunhke. « *Nous sommes les seuls en France à l'utiliser. Désormais, nous pouvons faire le contrôle en 12 minutes au lieu d'une heure et surtout nous remettons les canettes en ligne en sortie de sertisseuse* », explique Olivier Delescluse, directeur de l'usine de Don-

Un peu plus de 2 millions d'euros ont été investis dans le lotage pour pouvoir mettre sous film tous les formats, de façon plus qualitative sur une machine KHS Innopack Kisters TSP. Et s'adapter à la nouvelle bouteille Oasis lancée en mai 2017.

La ligne aseptique 3 dédiée aux boissons plates grands formats est équipée d'une remplisseuse Serac, complétée par une nouvelle étiqueteuse Sacmi Labelling qui pose les étiquettes transparentes en polypropylène du nouveau modèle de bouteilles.

ner. Autre innovation : les boîtes ne sont plus rincées à l'eau mais à l'air ionisé (Gebo Cermex). De quoi économiser 6 m<sup>3</sup> d'eau par heure, l'équivalent d'une piscine olympique tous les mois !

Pour rendre ses activités industrielles plus performantes et plus propres, Orangina Suntory France renouvelle donc ses équipements mais travaille égale-



© CYRIL ENTZMANN



© CYRIL ENTZMANN

ment beaucoup sur l'optimisation de ses énergies (électricité verte, intégration thermique) dans un objectif : atteindre la neutralité carbone d'ici 2020 (lire encadré). Ses sites ont d'ores et déjà obtenu la certification Iso 14001. En septembre 2017, la filiale du groupe japonais a aussi annoncé investir 100 000 €/an dans le Grand Parc Miribel Jonage qui alimente l'agglomération lyonnaise en eau. Son intention est de sensibiliser les consommateurs à la préservation de la ressource en eau.

Toutes ces initiatives se sont accompagnées de formations des collaborateurs, impliqués dans la construction de ce modèle selon de nouvelles méthodes de management participatif. Et répondent à une autre exigence forte : proposer des produits de plus en plus sains, à travers la réduction des taux de sucre et la suppression de tous les colorants et arômes artificiels d'ici 2020. ●

KARINE ERMIER

## La neutralité carbone pour 2020

Orangina Suntory France vise la neutralité carbone pour 2020. Et prévoit de réduire de 15 % la consommation d'eau pour fabriquer un litre de boissons. Depuis 2007, le poids des emballages a été réduit de 17 %, l'objectif est d'atteindre - 20 % en 2020. Le poids de la bouteille de 2 litres en PET d'Oasis, déjà passé de 57 g à 42 g, vise les 34 g. Ce qui impliquera une modification de forme et un redesign complet de la bouteille. « *Grâce aux investissements dans de nouvelles machines, nous avons réduit nos émissions de CO<sub>2</sub> de 21 % entre 2007 et 2013, précise-t-on chez Orangina Suntory France. Nous visons - 36 % d'ici 2020 avec une compensation des émissions restantes liées à nos actions directes. Depuis 2015, nous avons aussi fait le choix de 100 % d'électricité verte dans les usines grâce à l'achat de certificats d'électricité verte auprès d'EDF.* » La prochaine étape consistera à générer sa propre électricité verte sur chacun de ses sites : éolien, photovoltaïque, biomasse ou géothermie selon les cas. Côté transport, le groupe envisage de réduire de 9 % ses émissions de gaz à effet de serre et a pour cela rejoint le programme Fret21 de l'Ademe.





© C. ENTZMAN/DOVERGENCE

**BOISSONS** En lançant la marque d'eau fruitée O'Verger, Orangina Suntory France crée un nouveau segment et réaffirme ses ambitions en termes de durabilité et de naturalité.

## ORANGINA MISE SUR LES EAUX FRUITÉES O'VERGER

Moins de sucre et plus d'ingrédients d'origine naturelle, c'est la stratégie lancée il y a dix ans par Orangina Suntory France. Le leader des boissons aux fruits crée le segment des eaux fruitées – sans additif, sans sucres ajoutés et sans édulcorant – avec la marque O'Verger. « *Les softs véhiculent une image trop sucrée et chimique. Avec cette offre inédite, l'objectif est de se positionner avec un rafraîchissement, plus léger et désaltérant doté d'un vrai goût de fruits. Nous voulons répondre à l'ensemble des tensions actuelles que nous observons sur le marché des boissons sans alcool sans renier sur le goût et le plaisir* », indique Pauline Varga, directrice marketing. La marque O'Verger se distingue par sa composition avec 42 à 48 % de fruits selon les recettes. Une bouteille de 1,2



**« Nous visons une augmentation des volumes de 3 % avec des produits toujours plus authentiques et naturels »**

**BERTRAND DELMAS**  
PRÉSIDENT D'ORANGINA SUNTORY FRANCE

litre contient entre 4,2 et 4,4 grammes de sucres pour 100 ml. « *En répondant aux attentes de toute la famille, nous considérons le potentiel d'O'Verger supérieur à celui de MayTea (13,3 % de pénétration en trois ans) qui cible seulement les adultes* », souligne Pauline Varga. Orangina Suntory France vise ainsi 10 % de pénétration en un an et 100 M€ de chiffre d'affaires en trois ans pour cette marque développée à l'aide d'un panel de 1 000 consommateurs. En co-branding avec Oasis, elle reprend les codes décalés de sa grande sœur. « *Mais elle aura sa propre identité et capitalisera sur l'univers du verger* », affirme la directrice marketing.

Orangina Suntory France affiche une croissance de 10 % en volumes. « *De 870 M€ en 2017, nous avons atteint*

## ENTREPRISES



La gamme d'eau fruitée O'Vergers d'Orangina Suntory France s'appuie sur les codes d'Oasis. Quatre recettes seront déployées (pomme-poivre, pomme-mûre-cassis, pomme-fraise et pêche-pomme). Elles sont fabriquées sur les sites de Meyzieu (69) et de Châteauneuf-de-Gadagne (84) près d'Avignon.

926 M€ de chiffre d'affaires en 2018. C'est du jamais vu ! », confie Bertrand Delmas, son président. « *Ilya un an notre ambition était de mener la course en tête. Nous allons consolider notre croissance et visons une augmentation des volumes de 3 %* », ajoute-t-il. Le groupe a prévu d'investir 100 M€ d'ici à trois ans pour rénover l'outil industriel, absorber la croissance et aller vers toujours plus de naturalité. « *Produire sans colorant, sans édulcorant et sans conservateur est plus compliqué. De plus, notre offre se complexifie aujourd'hui en nombre de recettes et de formats* », souligne le président.

21 M€ ont été investis à Meyzieu pour assurer le lancement d'O'Vergers et pour soutenir la croissance des marques Oasis, Pulco et MayTea. Le groupe travaille sur une nouvelle ligne à Donnelly pour augmenter les cadences et une nouvelle ligne de production de canettes est en cours de mise en place à La Courneuve. Ces investissements concernent aussi la R & D (5,5 M€).

### RÉDUIRE LE SUCRE DE 29 % D'ICI TROIS ANS

Cette politique de rénovation des formules s'applique à l'ensemble de la gamme. « *L'objectif est d'arriver à une réduction de 29 % en sucre dans les trois prochaines années. L'exemple frappant est celui d'Oasis dont la référence numéro 1 Oasis Tropical a été réduite en sucre de 25 % depuis 2006. Nous privilégions une baisse régulière pour habituer le palais des consommateurs. Cela démontre notre côté responsable* », souligne Bertrand Delmas. En 2019, 100 % de la gamme passera en 100 % d'ingrédients d'origine naturelle.

Autre illustration avec la marque Pulco (+41 % en volumes), les citronnades passent de 5,1 à 4,8 g de sucre pour 100 ml. Concernant la boisson infusée MayTea, le groupe lance une recette encore moins sucrée (3,5 g/100 ml) avec « Thé vert yuzu-agrumes ».

Le leader des jus de fruits rénove également la recette de Schweppes Agrumes (plus de 60 % des volumes). Une nouvelle recette sans colorant et arôme artificiel sera lancée en mai. Le leader des boissons aux fruits ne compte pas s'arrêter là : le bio fait désormais partie de ses futurs défis ! ● **Marjolaine Cérou**

## ENVIRONNEMENT

### L'ALLÈGEMENT DES EMBALLAGES EN LIGNE DE MIRE

Tous les emballages d'Orangina Suntory France sont en PET recyclable. Pour les marques MayTea et Pulco, l'objectif est d'intégrer 50 % de PET recyclé dès cette année. En 2025, l'ensemble du portefeuille de boissons intégrera en moyenne 50 % de rPET

(contre 10 % en 2018). « *Les emballages sont rénovés pour faire apparaître le logo rPET. Nous travaillons sur cette thématique avec Citeo et nous sommes en train de voir comment nos marques peuvent encourager le consommateur dans le recyclage* », indique

Bertrand Delmas, son président. La filiale France travaille aussi à l'allègement du poids des emballages. Elle est parvenue à le réduire de 18 % en dix ans et compte atteindre à - 20 % à horizon 2020. La mise en place du bouchon solidaire est prévue pour 2024.