

## Suntory présente ses premières bouteilles en PET 100% végétal

Fort de son objectif d'utiliser uniquement de 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 issu à 100% du végétal. Ces prototypes ont été produits pour l'emblématique marque Orangina, ainsi que pour la marque d'eau minérale en bouteille la plus vendue au Japon, Suntory Tennensui.



Prototypes de bouteilles Orangina 50cl en PET 100 % végétal, hors bouchon et étiquette

Il s'agit ici d'une avancée considérable après près de **dix ans de partenariat avec la société Anellotech spécialisée dans les technologies durables** qui vient amplifier la dynamique de Suntory dans son travail continu en faveur d'une économie circulaire du plastique.

Le développement de matériaux durables, l'adoption de processus circulaires, l'investissement pour être à l'avant-garde des technologies de pointe et la promotion du changement de comportement des consommateurs sont au cœur des priorités du groupe japonais.

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.

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.

« 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 », souligne Tomomi Fukumoto, Directeur du Développement Durable chez Suntory Holdings.

« 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 la rédaction

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.

« 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 réalisation est le résultat de plus de dix ans de développement approfondi et minutieux de la part des employés d'Anellotech, en collaboration avec Suntory et d'autres partenaires. L'avantage concurrentiel du paraxylène généré par Bio-TCat d'Anellotech réside dans l'efficacité de son procédé (qui fait appel à un procédé catalytique thermique en une seule étape, 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 », précise **David Sudolsky, PDG de Anellotech** .

### ***À propos de Suntory***

Leader international de l'industrie des boissons, le groupe Suntory propose un portefeuille de produits unique, allant des spiritueux premium, de la bière et du vin, aux thés infusés, à l'eau en bouteille, aux boissons rafraîchissantes et énergétiques, en passant par le café prêt à boire et des produits positionnés santé et bien-être.

Le groupe possède ainsi les whiskies japonais primés Yamazaki, Hibiki et Hakushu, ainsi que les emblématiques spiritueux américains Jim Beam et Maker's Mark. Il distribue également au Japon et en Asie la célèbre bière Premium Malt's. Suntory dispose également d'un large portefeuille de boissons sans alcool avec des marques incontournables telles que Orangina, Oasis, Schweppes, Lucozade, Ribena, le café Boss, le thé vert Lyemon et l'eau Suntory Tennensui.

Entreprise familiale fondée en 1899 à Osaka au Japon, Suntory est aujourd'hui un groupe mondial opérant sur le continent américain, en Europe, en Afrique, en Asie et en Océanie, avec un chiffre d'affaires de 20,4 milliards de dollars en 2020 (hors droits d'accises).

Animé par sa devise audacieuse Yatte Minahare (littéralement « Allons-y ! »), le groupe s'appuie sur ses 40 210 collaborateurs à travers le monde et combine la tradition japonaise avec les goûts de consommateurs pour explorer de nouvelles catégories de produits et de nouveaux marchés.

En tant qu'entreprise qui propose des boissons associant les plaisirs de l'eau et de la nature, Suntory se donne pour mission de créer l'harmonie avec l'Homme et la Nature. Fidèle à sa vision « Growing for Good », autrement dit « faire grandir ses activités de façon durable et responsable pour contribuer à un monde meilleur », le groupe s'attache à rendre à la société à travers la protection de la ressource en eau, le soutien aux communautés et le développement de la culture et des arts.

Pour en savoir plus sur le groupe Suntory, ses marques et son engagement en matière de développement durable, rendez-vous sur [www.suntory.com](http://www.suntory.com), [Facebook](#), [Twitter](#), [Instagram](#), [LinkedIn](#), et [YouTube](#).

### ***À propos de Suntory Beverage & Food France***

Beverage & Food France, appartenant au groupe japonais Suntory, est leader des boissons aux fruits sur le marché français et a réalisé un chiffre d'affaires de 839 millions d'euros en 2020. L'entreprise s'appuie sur plus de 1200 collaborateurs passionnés par leur métier, qui font vivre des marques aussi incontournables qu'Orangina, Oasis, Schweppes, Pulco, Champomy ou encore MayTea. À base de fruits ou de plantes, pétillantes ou plates, au goût sucré ou amer, les boissons proposées par Suntory Beverage & Food France sont élaborées en France, avec 4 sites de production en s'appuyant sur une dynamique d'innovation continue portée par une R&D française. Suntory Beverage & Food France est attachée à promouvoir une activité et des modes de vie positifs et durables, dans le respect de l'environnement et des hommes.

Plus d'informations sur [www.suntorybfe.com/france](http://www.suntorybfe.com/france)

### ***À propos d'Anellotech***

Fondée en 2008, Anellotech (<http://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.