



La Boîte  
Boisson  
Metal Packaging Europe

METAL  
recyclable  
à l'infini

chaque  
canette  
compte®

avec

CITÉ

## DOSSIER DE PRESSE

# DU MÉTAL À LA BOÎTE BOISSON : IMMERSION AU CŒUR DE LA FILIÈRE CANETTE DANS LE GRAND EST !

4,8 milliards de canettes sont consommées en France chaque année ! Modernes, made in France, à la pointe de l'innovation, entièrement faites de métal, matériau permanent et donc recyclables à l'infini... leurs atouts sont nombreux et séduisent toujours plus de Français et de Marques depuis plus de 85 ans !

Ancrée dans l'Hexagone, la filière de la boîte boisson joue notamment un rôle déterminant dans l'économie de la région Grand Est. De la production du métal par les usines de métallurgie en passant par la fabrication des canettes par des spécialistes des emballages jusqu'au remplissage, sans oublier le recyclage via les centres de tri : tous les maillons de la chaîne sont représentés dans cette région.

Pour découvrir l'effervescence de cette filière et ses coulisses, de la matière première au recyclage en passant par la fabrication, le remplissage et le tri des canettes, les sites locaux de Constellium Neuf-Brisach à Biesheim (68), de Crown Bevcan France à Custines (54), de Brasserie Licorne à Saverne (67) et de Paprec à Dieulouard (54) nous ouvrent exceptionnellement leurs portes. Une formidable opportunité de découvrir la boucle vertueuse complète de la canette et son économie circulaire.



## Un produit ancré dans le quotidien : près de 8 Français sur 10 consomment des canettes

Au cœur de toutes les nouvelles tendances de consommation, les canettes font partie du quotidien des Français. Preuve de son succès, les Français sont près 8 sur 10 (79 %)<sup>1</sup> à consommer des boissons en canettes, contre 71 % en 2017. En 2 ans, entre 2019 et 2021, leurs ventes en magasins ont bondi de +9,5 % en volume, au-delà de la croissance du marché des bières et des soft drinks (+6,5 %). En 2021, 22,3 % des boissons ont ainsi été vendues en canettes, soit une progression de part de marché de +0,5 point depuis 2019. Une croissance qui se poursuit sur le 1<sup>er</sup> trimestre 2022.

Ce sont ainsi près de 5 milliards de canettes qui sont vendues en France chaque année, dont 80% proviennent des fabricants français.

<sup>1</sup> Source : enquête CSA / GIE La Boîte Boisson mars 2020

Il faut dire que la canette est un modèle d'innovation, toujours à la pointe des nouvelles tendances, tant en matière de design que de boissons proposées et, bien sûr, de durabilité. Depuis sa création il y a plus de 85 ans, la boîte boisson a toujours eu le recyclage et l'éco-conception dans son ADN : formats standardisés et empilables sans aucune perte d'espace pour optimiser son transport, toujours plus fine et toujours plus forte, mais aussi et surtout recyclable à l'infini puisque le métal dont elle est constituée ne perd aucune de ses qualités au fur et à mesure de ses recyclages.

## Une filière ancrée dans l'économie circulaire :

### 7 canettes sur 10 recyclées en France

Les canettes sont résolument dans l'air du temps. Elles ont en effet la particularité d'être recyclables à l'infini, qu'elles soient en acier ou en aluminium. Aujourd'hui, 7 canettes sur 10 sont recyclées en France. Une qualité stratégique pour l'économie circulaire que les Français sont pourtant encore trop peu à connaître : seulement 23 % sont conscients que la canette est « recyclable à l'infini, sans perte de qualité »<sup>2</sup>.

Pour continuer à faire grimper ce chiffre, et atteindre leur objectif d'atteindre 100% de canettes aluminium recyclées à horizon 2030, les industriels de la Boîte Boisson s'appuient notamment sur leur puissant programme de sensibilisation au tri et au recyclage des canettes hors domicile « Chaque Canette Compte avec CITEO », qui a déjà permis de sensibiliser plus de 32 millions de Français en 12 ans d'existence !

Ce programme unique en France ne cesse de se réinventer pour sensibiliser toujours plus de consommateurs. Il compte aujourd'hui 66 partenaires de collecte dans toute la France, est présent sur plus de 8 500 sites et a déjà participé à plus de 1 000 événements !



### « Chaque Canette Compte » : un important maillage dans le Grand Est

« Chaque Canette Compte » dispose d'ailleurs d'un maillage important dans le Grand Est, grâce à « Elise » l'un de ses partenaires emblématiques présent à Mulhouse, Strasbourg, Nancy et Metz qui par son activité conjugue protection de l'environnement notamment via des services dédiés au recyclage de 100% des déchets de bureau et création d'emplois pour des personnes en difficultés d'insertion.

Pour renforcer sa présence et son action dans la région, pour la 1<sup>ère</sup> fois, « Chaque Canette Compte » participera au Grand Marathon de Colmar en septembre 2022.

<sup>2</sup> Source : Enquête GIE La Boîte Boisson / CSA mars 2020



## À propos de la Boîte Boisson

L'industrie de la canette est représentée en France par le GIE La Boîte Boisson qui fait partie de Metal Packaging Europe (MPE). Au service de l'ensemble de la filière allant du fabricant d'emballages au consommateur en passant par les remplisseurs et les distributeurs, le GIE La Boîte Boisson joue un rôle d'information et de contact privilégié auprès des partenaires institutionnels et des Pouvoirs publics.

Ses membres sont les trois principaux producteurs d'emballages boisson en Europe présents sur le territoire français : Ardagh Metal Packaging, Ball Packaging Europe et Crown Bevcan EMEA (Europe Middle East Africa).

# SOMMAIRE

## [VOYAGE DE PRESSE]

### LA BOUCLE VERTUEUSE DE LA FABRICATION ET DU RECYCLAGE DE LA CANETTE : LE PROGRAMME DU VOYAGE ET LES VISITES

p.4

- La production des matières premières pour la fabrication des canettes : le site Constellium de Biesheim p.8
- La fabrication des canettes : le site Crown Bevcan France à Custines p.11
- Le remplissage des canettes : Brasserie Licorne à Saverne p.16
- Le tri des canettes : le centre de tri de Paprec à Dieulouard p.19

## [SAVOIR-FAIRE]

### UNE FILIÈRE ENGAGÉE AU SERVICE DES CANETTES

#### « MADE IN FRANCE »

p.22

## [CHIFFRES DU MARCHÉ]

### LA CANETTE EN FRANCE : UNE CROISSANCE ÉNERGIQUE !

p.26

## [Environnement]

### LA CANETTE : UN EMBALLAGE DURABLE,

#### RECYCLABLE À L'INFINI !

p.30

## [TRI HORS DOMICILE]

### « CHAQUE CANETTE COMpte » : UN PROGRAMME

#### DE SENSIBILISATION AU TRI ET AU RECYCLAGE DES CANETTES

#### UNIQUE EN FRANCE

p.34

## [VOYAGE DE PRESSE]

# LA BOUCLE VERTUEUSE DE LA FABRICATION ET DU RECYCLAGE DE LA CANETTE : LE PROGRAMME DU VOYAGE ET LES VISITES

- La production des matières premières pour la fabrication des canettes : le site Constellium de Biesheim
- La fabrication des canettes : le site Crown Bevcan France à Custines
- Le remplissage des canettes : Brasserie Licorne à Saverne
- Le tri des canettes : le centre de tri de Paprec à Dieulouard



# Voyage de presse

## « dans les coulisses de la filière canette » :

### le programme détaillé

#### Jour 1 – Mercredi 15 juin : Paris - Colmar – Saverne

- **07h00** : RDV à Paris Gare de l'Est, devant le quai qui sera annoncé pour le TGV Inoui n°2363
- **07h20** : Départ du TGV à destination de Colmar
- **09h45** : Arrivée Colmar prise en charge par car à destination du site de Constellium - Neuf-Brisach à Biesheim (68)
- **10h40 / 11h30** : Arrivée chez Constellium, vérification des pièces d'identité, accueil café par les équipes. Présentation de la filière française de la canette par Lucien Debever, Délégué Général de la Boîte Boisson puis présentation du site Constellium Neuf-Brisach par un responsable du site. Habillage sécurité, visite de l'usine avec la découverte de toutes les étapes depuis la matière première (canettes collectées qui vont être refondues ou brame d'aluminium) puis la fonderie, le laminage, jusqu'à la transformation en bobine d'aluminium
- **13h30** : Récupération des affaires personnelles et déjeuner buffet sur place
- **14h45** : Départ en bus vers Brasserie Licorne, à Saverne (67)
- **16h30** : Arrivée à Saverne, présentation de Brasserie Licorne par un responsable et visite. Découverte des différentes étapes de remplissage des canettes et dégustation
- **18h00** : Départ de la brasserie pour se rendre à l'hôtel à Saverne
- **18h15** : Arrivée à l'hôtel (Hotel Europe à Saverne) et quartier libre
- **20h00** : Dîner à la Garenne à Saverne et nuit à Hotel Europe à Saverne



## Jour 2 – Jeudi 16 juin : Saverne - Nancy – Paris

- **08h00** : Départ en car de l'hôtel à Saverne, pour se rendre chez Crown à Custines (54)
- **10h00** : Arrivée à Custines, accueil café /présentation de Crown par un responsable du site et visite de l'usine en découvrant chacune des étapes de fabrication de la canette, de la bobine d'alu à la mise en palette : bobine, découpe coupelle, fabrication boîte, assemblage, lavage, décoration, vernissage, conditionnement, stockage...
- **12h00** : Déjeuner buffet chez Crown
- **13h00** : Départ pour le centre de tri Paprec à Dieulouard (54)
- **13h30** : Arrivée au centre de tri Paprec à Dieulouard, présentation du site par un responsable et visite. Découverte des différentes étapes de la collecte sélective : réception des déchets, tri des matières, courant de Foucault pour les canettes, conditionnement des différentes matières pour valorisation.
- **14h45** : Départ pour la gare de Nancy
- **16h11** : Départ du TGV INOUI n°2544 pour Paris Gare de l'Est
- **17h50** : Arrivée à Paris Gare de l'Est



## La production des matières premières pour la fabrication des canettes : le site Constellium de Biesheim



Constellium, leader mondial dans le développement et la fabrication de produits et de solutions aluminium à forte valeur ajoutée, est le fruit d'une longue histoire, née avec Pechiney (1855), Alusuisse (1888) et Alcan (1902).

Aujourd'hui, le Groupe emploie plus de 12 000 collaborateurs à travers le monde sur 27 sites de production et 3 centres de R&D en Amérique du Nord, Europe et en Asie. En 2021, Constellium a réalisé un chiffre d'affaires de 6,2 milliards d'euros.



## Neuf-Brisach : acteur clé de l'emballage et de l'automobile en Europe

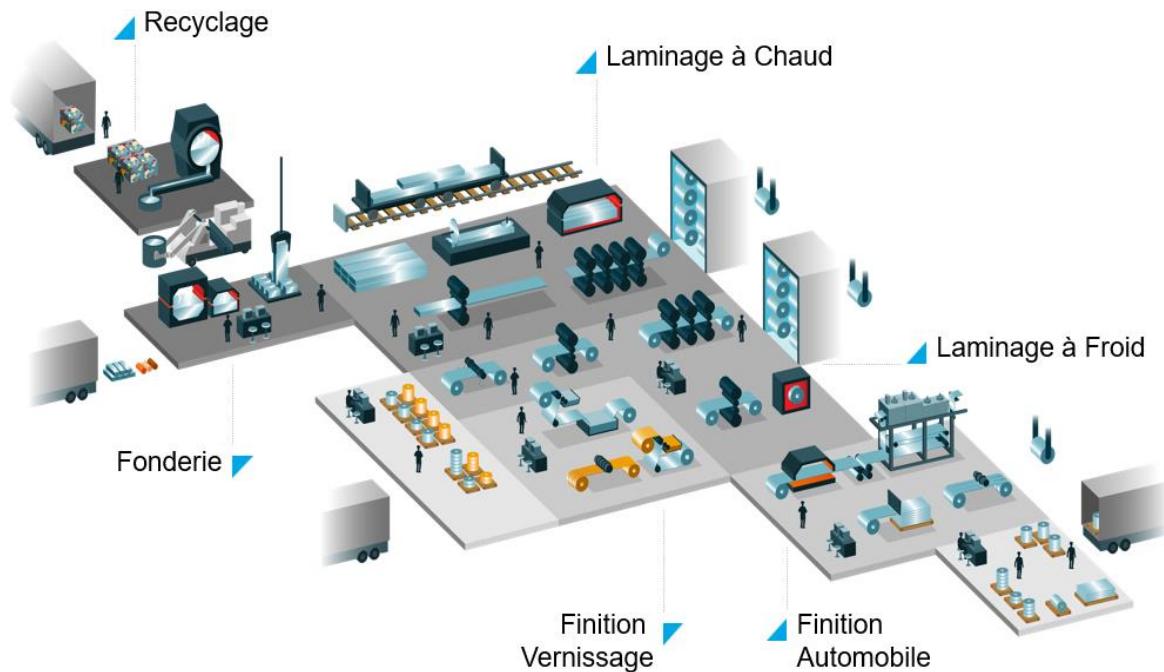
Le site de Constellium Neuf-Brisach à Biesheim (68), qui s'étend sur 20 hectares de surfaces couvertes, fait partie de la division bobines du Groupe. L'usine alsacienne emploie 1 420 collaborateurs et produit 450 000 tonnes de bobines d'aluminium par an : bobines pour boîtage, à savoir corps de boîtes, ainsi que couvercles et anneaux vernis, des bobines pour conserves, bobines et tôles pour carrosserie automobile et bobines pour échangeurs thermiques. L'usine est leader sur le marché du boîtage en France.

Le site dispose également du 2<sup>e</sup> plus grand centre de recyclage d'Europe, avec son unité de fonderie, des laminoirs à chaud/froid, d'une ligne de finitions automobiles de pointe, d'une ligne de vernissage et de laboratoire de tests.



## Un site intégré avec plusieurs métiers

Le site Constellium de Neuf-Brisach est une usine de laminage totalement intégrée : du recyclage jusqu'à la finition. Il s'agit d'ailleurs de la 2<sup>ème</sup> plus grande usine entièrement intégrée de laminage en Europe.



### 1. L'unité de production recyclage

Centre de recyclage : 4 fours rotatifs ; 1 four à induction.

Les boîtes boissons en fin de vie sont refondues dans des fours spéciaux pour séparer le métal du vernis et autres éléments organiques. Le site recycle chaque année l'équivalent de 3 milliards de canettes usagées (au global, le groupe Constellium permet de recycler 32 milliards de canettes par an).

### 2. La fonderie : production de plaques

C'est à la fonderie que les plaques de laminage sont fabriquées à partir du métal liquide provenant du recyclage, des déchets internes ou externes et de lingots d'aluminium primaire.





### 3. Le laminage à chaud, le laminage à froid

Le laminoir à chaud divise l'épaisseur de la plaque par 300 en quelques minutes. Le laminage à froid réduit encore l'épaisseur à quelques microns. Au final, une bobine permettra de fabriquer 1 million de canettes !

### 4. Ligne de finition et de vernissage pour la boîte

Sur la ligne de traitement, le métal est dégraissé et refendu pour la fabrication des anneaux.

Sur la ligne de vernissage, on va appliquer une couche de vernis sur le métal dégraissé pour la fabrication des couvercles.

## Constellium : un engagement fort en faveur du recyclage des canettes et du développement durable

Chaque année, ce sont environ 32 milliards de canettes qui sont recyclées à l'échelle du groupe dont plus de 3 milliards sur le site de Neuf-Brisach !

Encourager toujours plus le recyclage des canettes fait partie des objectifs de développement durable de l'entreprise, pour un cycle de vie de l'aluminium toujours plus vertueux. En effet, le recyclage des canettes est essentiel pour préserver l'environnement, car chaque boîte recyclée permet d'éviter l'utilisation de métal vierge et économise donc les principales émissions de CO<sub>2</sub> du cycle de leur fabrication.

Au-delà de la partie recyclage, pour contribuer à la lutte contre le changement climatique,

Constellium s'est notamment engagé à réduire ses émissions de gaz à effet de serre (type 1 et 2) de 25 % en 2025 par rapport à 2015, par tonne d'aluminium vendue, mais aussi à réduire les déchets mis en décharge.



## La fabrication des boîtes boisson : le site Crown à Custines

CROWN Holdings Inc. est un des principaux fournisseurs mondiaux de produits d'emballage métallique pour des sociétés commercialisant des biens de grande consommation. Son siège social est basé à Philadelphia (USA).

Crown Bevcan EMEA (Europe Middle East Africa) produit 20% des boîtes boisson de la région grâce à 18 sites implantés dans cette zone géographique :

- 2 usines en Grande-Bretagne (Botcherby et Braunstone)
- 3 usines en Espagne (Séville, Valence et Agoncillo)
- **1 usine en France (Custines – Nancy)**
- 1 usine en Italie (Parme)
- 2 usines en Grèce (Corinthe et Patras)
- 2 usines en Turquie (Izmir et Osmanyie)
- 1 usine en Slovaquie (Kechnec)
- 1 usine en Pologne (Goleniow)
- 1 usine en Jordanie (Amman)
- 2 usines en Arabie Saoudite (Dammam et Jeddah)
- 1 usine aux Émirats Arabes Unis (Dubai)
- 1 usine en Tunisie (Tunis).



### L'usine Crown Bevcan France à Custines :

#### une capacité de production de plus de 2 milliards de canettes par an

Inauguré en 1984, sur les ruines d'un des anciens fleurons de la sidérurgie de Meurthe-et-Moselle : le site des Aciéries de Pompey qui ont fourni le fer puddlé de la Tour Eiffel, le site Crown Bevcan de Custines produit chaque année plus de 2 milliards de canettes !

Depuis 2017, le site produit uniquement des boîtes boisson en aluminium. Il est équipé de deux lignes pour la production de canettes de 25 cl, 33 cl, 33 cl sleek et 50 cl. L'usine emploie 206 collaborateurs et a réalisé un chiffre d'affaires de 164 millions d'euros en 2021.



## La canette : une fabrication de haute précision au service d'un produit à la pointe de l'innovation

Le site Crown de Custines produit jusqu'à 6000 boîtes boisson par minute sur l'ensemble de ses lignes. Elle utilise un processus de fabrication de pointe, au service d'un emballage sophistiqué : le métal des canettes est constitué d'aluminium très étiré, de l'épaisseur d'un cheveu (< 0.100 mm), leurs couvercles pèsent moins d'2.5 grammes, mais elles sont robustes puisqu'elles peuvent supporter le poids d'un adulte. Il s'agit d'une fabrication de haute précision ! Par ailleurs, le site effectue les impressions demandées par les différentes marques une fois les boîtes formées.



## De la bobine de métal à la boîte boisson : 9 étapes pour 1 canette

En acier ou en aluminium, la boîte boisson est composée de deux pièces : un corps embouti et étiré et un couvercle serti. Le temps nécessaire à sa réalisation est court, mais ce ne sont pas moins de 9 étapes au total qui composent sa fabrication. Durant tout son cycle de fabrication et de distribution, la canette est soumise à un principe de traçabilité.

### L'arrivée des bobines aluminium



- Longueur : près de 9 000 m (9 km)
- Poids : de 10 à 12 Tonnes
- Épaisseur : < 0.240 mm





## Le basculeur de bobine

Les bobines sont livrées debout.

Le basculeur sert à les retourner pour les mettre horizontalement afin de les positionner sur le dérouleur.



## La presse : découpage et emboutissage

La première étape de fabrication de la boîte boisson est la découpe et l'emboutissage.

Le métal passe dans une presse pour y être découpé en disques qui sont immédiatement emboutis : cela forme des petites coupelles qui vont être utiles pour la suite de la fabrication.



## Les étireuses & trimmer : étirage et cisaillage

La coupelle obtenue à l'épaisseur d'origine et quasiment le diamètre de la boîte finale.

Elle circule par des convoyeurs jusqu'aux étireuses pour l'étirage : on va allonger la boîte !

Positionnée sur un poinçon en carbure, la coupelle est enfoncée par un mandrin à travers des anneaux (en carbure eux aussi), de plus en plus étroits, allongeant ainsi la boîte.

Cet allongement de métal a entraîné la réduction de l'épaisseur de la boîte : en son point le plus faible, la tôle mesure moins de 100 microns, l'épaisseur d'un cheveu !

Le haut de la boîte présentant des irrégularités, il faut la remettre à la longueur dans des rogneuses ou trimmer qui coupent toutes les boîtes étirées aux dimensions exactes.





## La machine à laver et mass UV : le nettoyage et le vernissage extérieur

**5**

**La machine à laver** a pour fonction notamment de

- Nettoyer la canette en retirant les résidus organiques ou non organiques
- « Agresser » la surface de la canette pour permettre l'accroche de l'encre.



### Le MASS UV :

Une couche de vernis est appliquée sur le fond de la boîte puis séchée grâce à des lampes Ultra-Violet (UV).

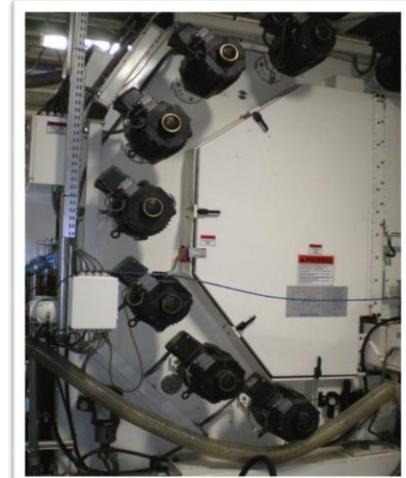
Ce vernis sert à améliorer le glissement des boîtes sur nos convoyeurs et ceux du client.



## La décoratrice : l'impression

Les boîtes sont convoyées vers la décoratrice où sera imprimé le décor, en un seul passage, avec 8 couleurs possibles à très haute vitesse, jusqu'à près de 2000 boîtes par minute. L'ensemble des encres est transféré sur la boîte selon le procédé « offset sec », c'est-à-dire sans que les encres ne se superposent.

Les boîtes sont ensuite séchées dans un four à picots (suspendues à une tige et non séchées à plat sur un tapis).



## Les vernisseuses : le vernissage intérieur

**7**

Après la décoration, on procède au vernissage intérieur de la boîte, par pulvérisation.

Ce vernis alimentaire permet d'éviter le transfert de goût du métal vers la boisson et protège la boîte de la corrosion.

Les boîtes passent ensuite dans un four pour sécher ce vernis.



## FORMAGE DU COL (NECKER)

**8**

L'étape suivante est le formage du col et du bord.

Dans une première opération, le métal va être repoussé vers l'intérieur pour rétrécir le haut de la boîte (le rétreint).

Puis, le haut de la boîte va être replié à 90° pour former la collarette, sur laquelle viendra se positionner le couvercle et permettre le sertissage.

Étant une machine unique pour ce procédé, il s'agit d'une machine à très haute vitesse pour pouvoir absorber toutes les boîtes produites par les autres machines en amont !



## LES CAMÉRAS DE CONTRÔLE ET EXPÉDITIONS

### Caméra de contrôle sur convoyeur de sortie

Toutes les boîtes passent devant une caméra vidéo destinée à repérer les boîtes endommagées (bosses, froissures) ou contenant un corps étranger ou un mauvais décor : si un défaut est détecté, la boîte est éjectée, tout cela à très haute vitesse !



### Caméra Light tester ou contrôle d'étanchéité

Les opérations de déformation du métal peuvent provoquer des déchirures ou des déformations, un contrôle d'étanchéité est donc nécessaire : de la lumière est envoyée à l'intérieur de la boîte par une cellule photo électrique et la caméra détecte toute fuite de lumière, traite l'information et éjecte les boîtes non conformes.



## PALETTISEUR

Les canettes vont être mises sur des palettes, séparées par des intercalaires en carton. Une palette de 33 cl contient plus de 8 000 boîtes. Ces palettes sont ensuite cerclées pour maintenir le tout.

Elles sont empilées et stockées dans différents entrepôts. Plus de 60 camions par jour sont expédiés depuis l'usine de Custines !



En effet, les canettes sont ensuite expédiées **vers les remplisseurs** (les marques de boissons) qui remplissent la canette et ajoutent du CO<sub>2</sub> pour une boisson pétillante et de l'azote pour une boisson plate afin de garantir la pression qui participe à la résistance de la boîte.

Une fois la canette remplie, **le couvercle en aluminium est serti sur le corps de boîte**. Le sertissage est une opération d'assemblage de deux pièces sans déformation ni salissure, garantissant une fermeture étanche à l'oxygène. Le couvercle d'une canette est toujours en aluminium, quel que soit le matériau de la boîte (acier ou aluminium).

# Le remplissage des canettes : Brasserie Licorne à Saverne (Bas-Rhin-67)

C'est depuis Saverne en Alsace que rayonne Brasserie Licorne. Fabricant et distributeur, cette brasserie de caractères s'affirme désormais en France et à l'international.

La brasserie compte 189 collaborateurs et produit environ 905 000 hectolitres de bières par an, contre 2 000 à la fin du XIXe siècle. Les ventes en France et à l'export représentent 1 111 000 hl.



## Près de 180 ans de savoir-faire brassicole alsacien

Brasseur depuis 1845, Brasserie Licorne s'inscrit dans la lignée de l'héritage brassicole alsacien et son savoir-faire s'est transmis au fil des générations au travers des familles Ebener, Schweickhardt, Gerber, Becker et Weber. Depuis 1989, Brasserie Licorne est une filiale du groupe allemand Karlsberg GmbH, groupe brassicole familial depuis 1878, dirigé par la famille Weber depuis 5 générations.

La brasserie produit aujourd'hui une large gamme de bières de différents caractères (bières blondes, de spécialités, bio, aromatisées, de caractères, sans alcool...) en canettes et des energy drinks dont la marque Dark Dog.



Le site de production de Brasserie Licorne à Saverne se compose :

- **d'une salle de brassage**, d'une capacité de 12 brassins / jour
- **d'une cave**, d'une capacité de filtration de 200 hl/h
- **d'une limonaderie**, d'une capacité de 150 hl/h
- **de 3 lignes de conditionnement** (bouteilles, canettes et fûts) : d'une capacité de remplissage de 60 000 bouteilles/h multi-formats, 40 000 boîtes/h multi-formats et 180 fûts/h multi-formats
- **d'une micro brasserie**, d'une capacité de 2,5 hl
- **ainsi que de deux laboratoires** de micro biologie et de physicochimie



## 50 millions de canettes remplies chaque année

50 millions de canettes de bières et d'energy drinks sont ainsi remplies chaque année dans la Brasserie, dans différents formats : 250ml slim/330ml sleek/355ml sleek /330ml standard/500ml avec couvercles de diamètres 50 mm ou 52 mm.

Brasserie Licorne a adopté la canette pour ses nombreux avantages : légèreté, recyclabilité, incassable... mais aussi car c'est un contenant qui permet à la marque, à l'identité visuelle très marquée, d'exprimer sa créativité à 360° !



### Des canettes primées !

L'originalité et l'identité marquée des canettes Licorne ont d'ailleurs été mises à l'honneur en 2019 : les canettes Slash Origin (devenue aujourd'hui Slash Blonde) & Slash Red ont en effet reçu la « Canette d'Or du Design » dans la catégorie bières et alcool, à l'occasion de la 2e édition des Trophées « Canettes d'Or » organisés par le GIE La Boîte Boisson.



## Une brasserie engagée

En plus de sélectionner rigoureusement des matières premières de qualité pour brasser une bière de qualité, Brasserie Licorne a mis en place une démarche RSE ambitieuse favorisant la préservation des ressources. En plus d'avoir réalisé les aménagements de leur site dans le respect de la biodiversité, Brasserie Licorne s'est notamment fixée comme objectifs de diminuer sa consommation énergétique de 20% sur 3 à 5 ans, mais aussi de réduire ses rejets en CO<sub>2</sub> et sa consommation d'eau grâce à une optimisation de ses installations, de son organisation logistique et de ses outils.

En moyenne en France la fabrication d'1 L de bière nécessite l'utilisation de 4 L d'eau. Brasserie Licorne est déjà passée à 3,5 L et a pour objectif de passer sous la barre des 3 L d'eau d'ici 2025.

## Un processus de fabrication en plusieurs étapes

Quelles que soient la taille de la brasserie et la quantité des brassins produits, voici les étapes de fabrication de la plupart des bières :

**Le brassage** consiste à mélanger l'eau et le malt, puis à brasser ce mélange à feu doux, en cuve. Au bout de 2 heures, ce "brassin" est filtré dans une cuve-filtre ou un filtre presse, et devient « mout » (aussi appelé « bouillon » par les brasseurs). Dans de grandes chaudières, toutes ventrues, ce jus sucré est alors soigneusement additionné de houblon et porté à ébullition, avant d'être à nouveau filtré pour obtenir le moût houblonné. Doux, amer... il est plein de saveurs, mais encore loin du produit bière.



**La fermentation** va alors s'opérer : les levures sont ajoutées au brassin pour transformer le sucre en alcool, en arômes et en gaz carbonique. Cette opération se déroule dans de grandes cuves de fermentation pendant 1 à 2 semaines sous haute surveillance.

Le chillage est l'étape transitoire durant laquelle la fermentation est stoppée en refroidissant rapidement la bière jusqu'à une température de -1,5°C.

**La garde ou maturation** est l'étape finale. Pendant 1 à 3 semaines, la bière « verte » placée dans des cuves de garde à une température de 0°C, mûrit, se stabilise et s'affine lentement, donnant naissance à la bière.

**La filtration** : après une filtration à froid, la bière est fin prête à être mise en bouteilles, en boîtes ou en fûts, avant d'arriver à point sur les tables, délicieusement fraîche, légère et désaltérante, ou plus complexe, puissante et aromatique.

**Le conditionnement** : Après la filtration (à une vitesse de 200 hectolitres à l'heure), la bière est conditionnée en bouteille (à la vitesse de 60 000 bouteilles/heure) ou en boîte (à la vitesse de 40 000 boîtes/heure) ou en fûts (180 fûts à l'heure, pasteurisés à 75°C) puis mise en pack et sur palettes pour les expéditions en France et à l'international dans les circuits de la grande distribution et réseaux CHR.

Pour en savoir plus sur la brasserie Licorne : [brasserielicorne.com](http://brasserielicorne.com)

# Le recyclage des canettes : le Centre de tri Paprec à Dieulouard

Situé à Dieulouard (Meurthe-et-Moselle – 54), au sein de la collectivité du Bassin de Pont-à-Mousson, le centre de tri de Paprec, qui appartient à Paprec Group, réceptionne environ 45 000 tonnes de déchets par an. Ces déchets proviennent de la collecte sélective d'une vingtaine de collectivités locales des départements de Meurthe-et-Moselle (54), Meuse (55) et Moselle (57) représentant près d'un million d'usagers. Il s'agit du plus grand centre de tri de Lorraine.

Implanté au bord de la Moselle depuis 2016 sur un site historiquement dédié à la production de l'acier, le site de Dieulouard s'étend sur plus de 50 000 m<sup>2</sup> et emploie une cinquantaine de collaborateurs.

En 2020, d'importants investissements ont été réalisés par Paprec Group afin d'équiper le site de Dieulouard d'une nouvelle chaîne de tri de collecte sélective dernière génération, répondant aux nouvelles et futures consignes de tri. En effet, chaque type de déchet a désormais un matériel de tri spécifique : trieurs optiques supplémentaires sur les lignes, méga-aimants pour les matériaux ferreux et machine à courants de Foucault pour l'aluminium des canettes et capsules de café.

Un outil ultra performant, qui permet de trier entre 9 et 11 tonnes de déchets par heure, soit environ 180 tonnes par jour.

## Près de 2400 tonnes de métal valorisées chaque année

Le centre de tri de Dieulouard valorise chaque année 2083 tonnes d'acier et 245 tonnes d'aluminium et 60 tonnes de petit aluminium. Une partie de ces tonnages est constituée de canette.

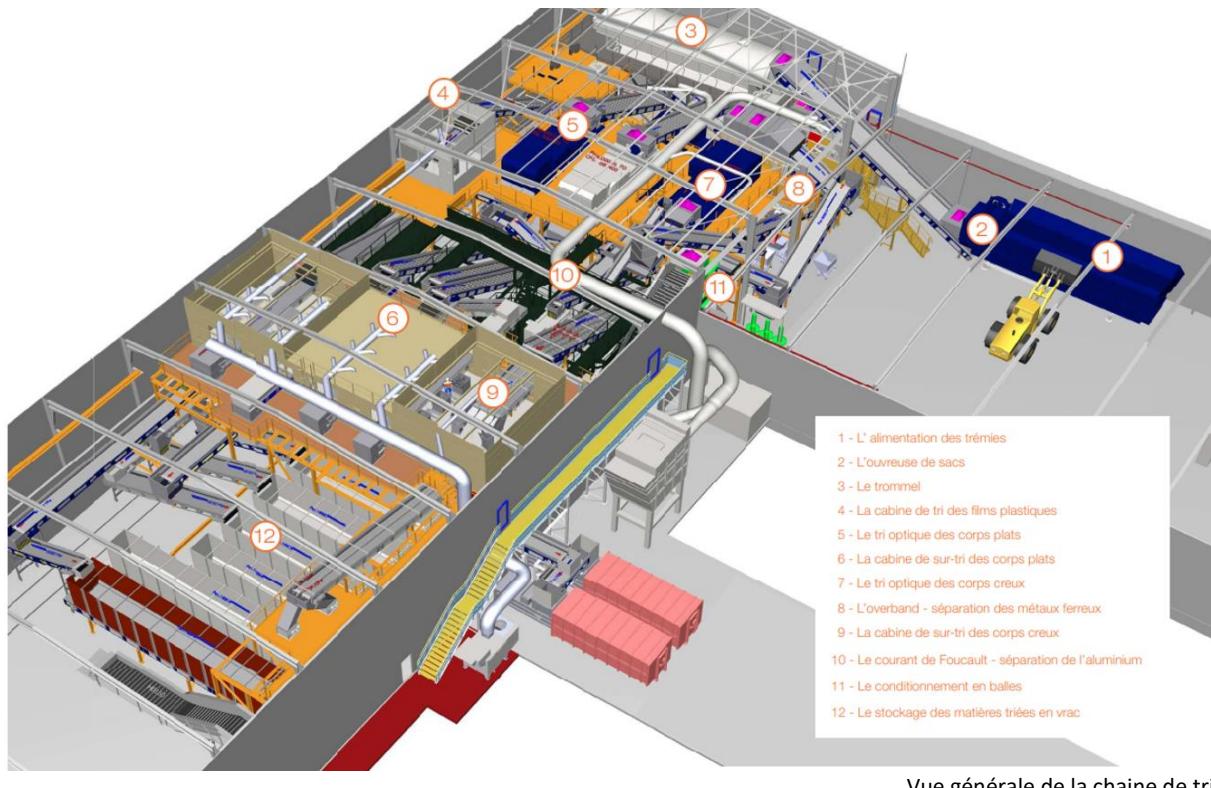


### Paprec Group

Le site de Paprec Dieulouard appartient à Paprec Group, dont le siège historique est situé à La Courneuve (93), a été fondé en 1995 et est toujours dirigé par Jean-Luc Petithuguenin. Paprec Group est passé en 25 ans de 45 à 12 500 collaborateurs et collaboratrices répartis sur plus de 280 sites, pour un chiffre d'affaires qui atteint 2 milliards d'euros.

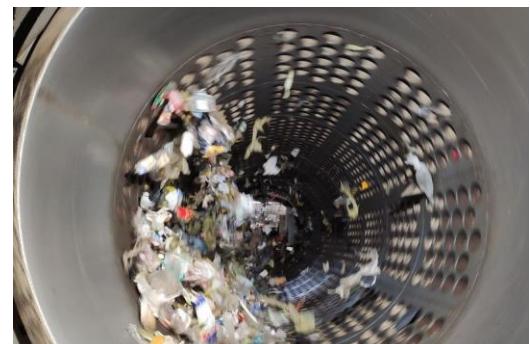


## Les étapes du processus de tri des déchets : zoom sur les canettes



**1/** Ouvreuse de sacs : Il s'agit d'un caisson constitué d'un disque avec des dents permettant l'ouverture des sacs. Il est important que la matière soit correctement étalée lors de son entrée dans le processus afin que chaque déchet puisse être trié en fonction de sa composition.

**2/** Décartonneur : Après l'étape de l'ouvreuse, la matière se retrouve dans cette machine qui a pour mission de séparer les plus gros cartons (+ de 250 mm) des déchets plus petits.



**3 /** Trommel : En Allemand, cela signifie "tambour". À l'image d'une machine à laver, il s'agit d'un cylindre de 15 mètres de long qui sépare la matière en fonction de son calibre : entre 0 et 180 mm ou entre 180 et 350 mm.

**4 /** Le cœur : Les déchets arrivent maintenant dans le cœur de la chaîne de tri. Ils passent par plusieurs machines tel que : trieurs optiques, balistiques, cribles à disques, overband (aimant à métaux), courant de Foucault (aimant à aluminium)

### Acier / aluminium : deux techniques différentes

Les canettes **en acier** sont captées par un **aimant (overband)** situé au-dessus des produits. Cet aimant est en mouvement afin d'éjecter les canettes en acier vers une presse qui les transforme ensuite en paquets.



Les canettes **en aluminium** sont captées à l'aide d'une machine qui crée un **courant de Foucault** (champ magnétique repoussant les métaux non ferreux). Les produits en aluminium sont ensuite mis en balle. Pour créer un courant de Foucault on insère dans un tambour (ou roue) des pôles magnétiques. Lorsque la roue tourne, le champ magnétique créé éjecte les produits contenant de l'aluminium. On appelle cet équipement une roue polaire.

**5 /** La cabine de tri : C'est ici qu'interviennent nos collaborateurs dans le tri des déchets. Ils vérifient que la matière passant sur le tapis est bien la bonne. Pour avoir un tri de qualité, les trieurs sont indispensables puisque l'outil industriel réalise environ 80% du travail. Les 20% restant sont donc réalisés par les opérateurs en cabine de tri.



**6 /** La presse : Une fois la matière triée, celle-ci se retrouve dans la presse. Les déchets, dont les canettes, sont compactés sous la forme de gros cubes que l'on appelle "balles". Elles sont ensuite stockées dans un hangar dédié. À l'abri de la pluie et du vent, la matière est prête à être chargée et expédiée dans un centre de recyclage.

**[SAVOIR-FAIRE]**

**UNE FILIÈRE ENGAGÉE AU SERVICE  
DES CANETTES « MADE IN FRANCE »**

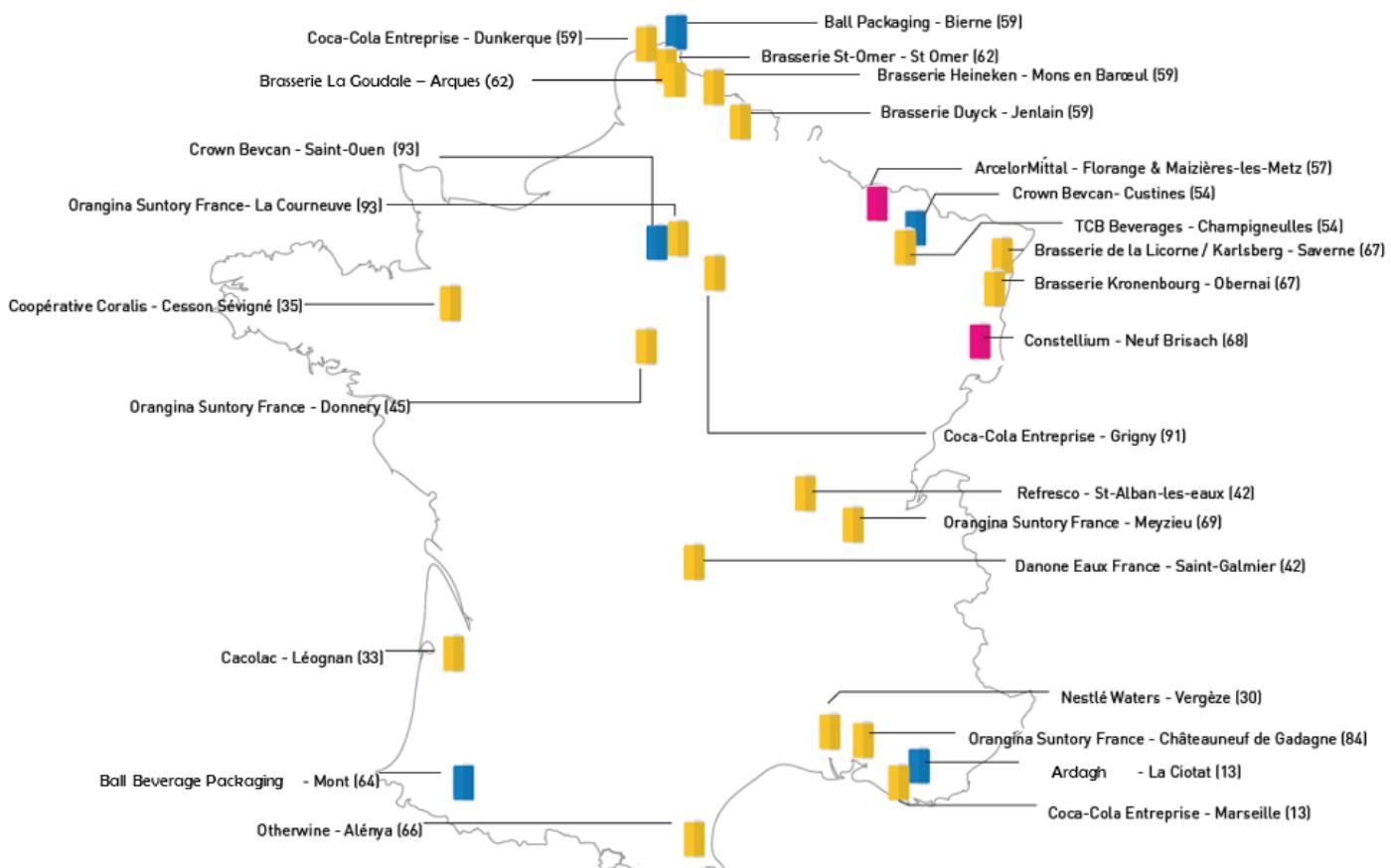


## La filière de la canette : 4 000 emplois en France

En France, la filière des canettes compte 28 usines et centres de Recherche et Développement sur tout le territoire.

Elle représente 1 000 emplois directs, répartis dans toute la France et 3 000 emplois indirects.

Dynamique, la filière a consacré 250 millions d'euros aux investissements ces 3 dernières années.



## Canettes : un modèle français exemplaire

80 % des canettes vendues en France sont fabriquées en France. L'Hexagone possède des lignes de production parmi les plus modernes d'Europe. Près de 6 milliards de canettes en aluminium sont fabriquées sur le territoire chaque année, dont plus de 30 % sont destinées à l'international.



## Une organisation française au service de l'ensemble de la filière



La Boîte  
Boisson  
Metal Packaging Europe

Le GIE La Boîte Boisson est au service de l'ensemble de la filière depuis les fabricants d'acier et d'aluminium jusqu'aux consommateurs en passant par les fabricants d'emballages, les remplisseurs et les distributeurs. Le GIE joue également un rôle d'information et de contact privilégié auprès des partenaires institutionnels et des Pouvoirs publics.

À ce double titre, il offre une large palette de services, dont l'objectif principal est la promotion de la boîte boisson dans l'intérêt direct de tous les partenaires de la filière. Le GIE La Boîte Boisson a contribué avec succès au développement du marché de la canette en France.

Depuis plusieurs années, la structure a orienté ses priorités vers le développement durable avec pour objectif de faire mieux connaître à ses partenaires et clients les atouts dont bénéficie la fameuse boîte boisson. Les industriels membres de la Boîte Boisson se sont fixés pour objectif d'atteindre 100% de canettes aluminium recyclées à horizon 2030.

Pour Robert-Jan ter Morsche, qui vient d'être élu, en mai 2022, Président du GIE La Boîte Boisson les objectifs de la filière sont clairs : « *Pour cette nouvelle présidence que j'ai le plaisir d'assurer durant les deux prochaines années, mon objectif est tout d'abord de poursuivre le travail engagé par mes prédécesseurs pour l'augmentation continue du taux de recyclage de notre emballage, qui, avec 73%, fait déjà de la canette l'emballage boisson le plus recyclé au monde ! Pour cela, nous devons mettre en avant les atouts durables de notre emballage auprès des marques et partenaires et sensibiliser toujours plus le grand public au tri de la canette à domicile et hors domicile. Et ainsi faire de la canette une référence de l'économie circulaire ! L'autre enjeu majeur pour notre filière est de continuer à innover et à développer nos capacités de production pour accompagner la forte croissance du marché, actuelle (+9,5% de ventes en volumes en 2 ans) et future. 4,8 milliards de canettes sont aujourd'hui vendues par an en France, dont 80% proviennent de nos usines françaises. D'après nos estimations, plus d'1 milliard de canettes supplémentaires seront vendues d'ici 5 ans (nouveaux marchés : vins, eaux, bières artisanales, hard seltzer..., transfert du plastique...). De quoi continuer à soutenir l'emploi en France ! A plus de 85 ans, la canette est plus que jamais d'actualité !*

## Le GIE la Boîte Boisson : représentant des producteurs de canettes en France

Créé en 1992, le GIE La Boîte Boisson rassemble les trois principaux producteurs de canettes : Ball Packaging Europe, Crown Bevcan EMEA (Europe Middle East Africa) et Ardagh Metal Packaging.

**Ball Packaging Europe** est un des leaders mondiaux des fabricants de boîtes boisson.  
[www.ball.com](http://www.ball.com)



**Crown Bevcan EMEA (Europe Middle East Africa)** est la division boîte boisson EMEA de Crown Holdings Inc., un des principaux fournisseurs mondiaux de produits d'emballage pour biens de grande consommation.  
[www.crowncork.com/](http://www.crowncork.com/)



**Ardagh Metal Packaging (AMP)** est l'un des principaux fournisseurs mondiaux de canettes en métal pour les grandes marques. Filiale de l'entreprise d'emballage durable Ardagh Group, AMP est un acteur majeur de l'industrie en Europe, en Amérique du Nord et au Brésil avec des capacités de production innovantes.  
[www.ardaghmetalpackaging.com](http://www.ardaghmetalpackaging.com)



## Metal Packaging Europe : un puissant partenaire au niveau européen

Le GIE La Boîte Boisson est membre du réseau européen Metal Packaging Europe.

Metal Packaging Europe confère à l'industrie de l'emballage métallique rigide d'Europe une voix unifiée, en réunissant les fabricants, les fournisseurs et les associations professionnelles.



Metal  
Packaging  
Europe

Basée à Bruxelles, Metal Packaging Europe représente pleinement les intérêts de tous les membres de la manière la plus progressive et positive possible. Les adhérents représentent plus de 300 sites de fabrication, employant plus de 65 000 collaborateurs. 80% des entreprises membres sont des petites et moyennes entreprises. Ensemble, elles produisent près de 100 milliards d'unités par an pour les marchés des boissons, de l'alimentation, de la santé, de la beauté, des produits ménagers et de l'industrie.

**[CHIFFRES DU MARCHÉ]**  
**LA CANETTE EN FRANCE :**  
**UNE CROISSANCE ÉNERGIQUE !**



## LA CANETTE EN FRANCE : UNE CROISSANCE ÉNERGIQUE !

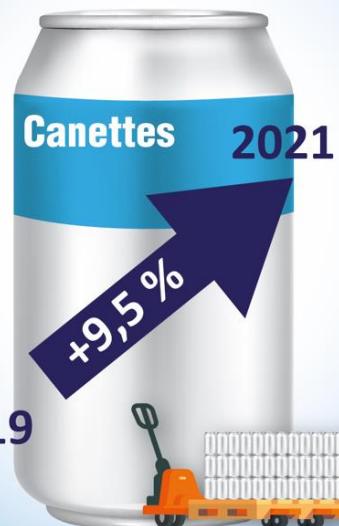
La crise covid n'a pas entamé le dynamisme des canettes en France<sup>3</sup>. De 2019 à 2021, elles ont même continué à gagner du terrain sur les autres emballages boisson en magasins. En 2 ans, leurs ventes ont bondi de +9,5 % en volume, au-delà de la croissance du marché des bières et des soft drinks (+6,5 %). L'an passé, 22,3 % des boissons ont ainsi été vendues en canettes, soit une progression de part de marché de +0,5 point depuis 2019.

Sur 1 an, entre 2020 et 2021, les boîtes boisson ont même progressé plus vite (+4,1 %) que les bouteilles en plastique (+0,5 %) et en verre (+3,3 %) malgré la réouverture des bars, cafés, restaurants... et la reprise de la consommation sur place. De la mini-canette de 15 cl à la maxi 50 cl, tous les formats sont en progression, avec un boom des ventes de +20,5 % pour les 25 cl.

Incassables, légères, fabriquées en France dans 8 cas sur 10 ... il faut dire que les canettes répondent aux attentes des Français de toutes générations. Elles ont même l'avantage d'être recyclables à l'infini, s'inscrivant dans la volonté des consommateurs d'agir pour l'environnement. Au cœur des nouvelles tendances, elles répondent également à leurs envies de nouveautés et inspirent les entreprises innovantes.

En 2021, 9 Hard Seltzers sur 10 - ces boissons pétillantes qui font fureur du côté des jeunes adultes - ont ainsi été lancés en canettes ! Les boîtes boisson bousculent également les codes des marchés traditionnels : l'année a notamment été marquée par l'arrivée de multiples offres de vins en canettes, de bières de spécialités ou encore d'eaux.

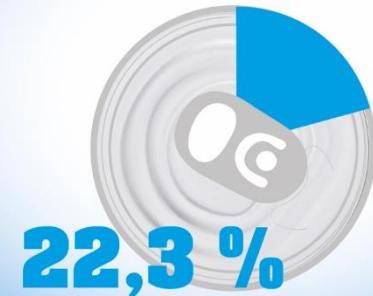
### Bond des ventes de canettes en magasins



Source : IRI 2021 vs 2019 (HM / SM / HD / Proxi / E-commerce)

© Adcom-RP

### La canette : plus de 2 boissons sur 10 vendues en magasins



Source : IRI 2021 (HM / SM / HD / Proxi / E-commerce)

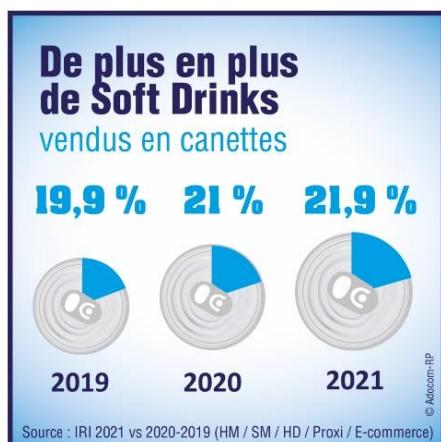
© Adcom-RP

<sup>3</sup> Source : IRI 2021 – Ventes volume en Hypers, Supermarkets Hard Discount, magasins de proximité et e-commerce

## Les softs drinks : moteurs des ventes de canettes en magasins

La hausse des ventes de canettes est tirée par le succès des canettes de soft-drinks, qui continuent de remporter des parts de marché sur les autres emballages boisson.

En 2 ans, entre 2019 et 2021, leurs ventes ont augmenté de +15% en volume ! Si l'on fait un focus sur 2021, les ventes de canettes ont augmenté de + 7,3 % en volume par rapport à 2020 : près de 3 fois plus que le marché (+2,6 %) ! Tous les segments sont concernés par la hausse.



En 2 ans, la part des canettes dans les ventes de soft-drinks en magasins a gagné 2 points, de 19,9 % en 2019 à 21,9 % en volume aujourd'hui : **une part historique**.

## Energy Drinks et boissons aux fruits : le boom des canettes

Sur le marché des softs-drinks, si les ventes de canettes sont en plein essor sur tous les segments, elles ont enregistré l'an passé des hausses particulièrement marquées sur les Energy Dinks et les Boissons aux fruits plates (BAFP), avec des croissances à deux chiffres.

En 2021, les ventes d'Energy drinks en canettes ont notamment fait un bond de +25 % en volume par rapport à 2020 (tous emballages : +24,8 %).

Les boissons aux fruits vendues en canettes connaissent également une croissance spectaculaire à +16,7 % (tous emballages : +6,1 %).

## Les eaux en canette : une tendance qui se confirme

Les ventes d'eau en canette s'accélèrent en 2021 grâce aux nombreuses innovations des marques et lancements de produits qui ont inondé les rayons cette année. Les ventes d'eau aromatisées en canette enregistrent ainsi une hausse de +6% en volume, sur un marché global à +2%. Les eaux gazeuses en canette font quant à elle un bond de +9% en volume, sur un marché global à -6% !



## Plus de 2 bières sur 10 vendues en canettes

En 2021, les Français ont acheté 23 % de leurs bières en canettes pour leur consommation à domicile. Une part de marché en léger recul de 0,3 point par rapport à 2020 en raison de la chute de la consommation des bières dites de « luxe », dans laquelle la canette est fortement présente et dont les ventes tous emballages ont diminué de -11,9% en volume sur 1 an.



En revanche, les ventes de canettes de bière explosent sur les bières sans alcool, avec +55 % de ventes en volume entre 2020 et 2021 et poursuivent leur progression sur les bières de spécialités (bières d'abbaye, de toutes les bières aromatisées...) : +5,4 % en volume entre 2020 et 2021 et +7% entre 2019 et 2021.

## Succès des canettes en grande distribution et magasins de proximité

Si les ventes de canettes enregistrent leur plus forte progression sur les sites de ventes en ligne (+11 % sur un marché à +11,4 %), c'est sur les circuits traditionnels qu'elles tirent le marché des boissons. Leurs ventes ont ainsi augmenté de +6,6 % dans les magasins de proximité, vs +4,5 % pour le marché. Dans les hypers, elles ont progressé de +5,9 % vs +2,9 % pour l'ensemble du marché. Enfin, les ventes de boîtes boisson ont également augmenté plus vite que le marché dans les supermarchés : +5,5 % vs +2,3 %.

## Une croissance qui se confirme sur le 1<sup>er</sup> trimestre 2022

Les premiers indicateurs de 2022 confirment cette dynamique\*. Sur les 3 premiers mois de l'année, la canette poursuit en effet son gain de parts de marché dans les **softs** en atteignant **22,4 %** de part de marché en volumes soit +0,4% vs la même période en 2021, et **33,3%** de part de marché en valeur soit +1% vs la même période en 2021.

De même que pour le secteur des **bières**, où la part de marché des canettes atteint **26,3 %** en volume, soit +0,5 vs la même période en 2021 et **23,8%** en valeur, soit +1% vs la même période en 2021.

Les formats 25 cl et 15 cl continuent leurs progressions : avec respectivement **+16,9% et +8,7%** en volume vs la même période en 2021. Tout emballage confondu, **la canette 25 cl est l'emballage qui enregistre la plus grande progression en volume** vs la même période en 2021 !

\*Source IRI à P3 2022 : - Ventes volume en Hypers, Supermarkets Hard Discount, magasins de proximité et e-commerce

## [Environnement]

# La canette : un emballage durable, recyclable à l'infini !



# La canette : un emballage durable, recyclable à l'infini !

Dans les centres de tri, les canettes ont l'avantage d'être faciles et économiques à extraire du flux des déchets ménagers. Qu'elle soit en acier ou en aluminium, toute boîte collectée et triée, via la collecte sélective ou l'incinération, sera recyclée.

Au-delà des aspects écologiques et civiques, le recyclage du métal est une opération économiquement intéressante : limitation de l'usage des ressources naturelles, économie d'énergie, réduction de CO<sub>2</sub>.

L'acier et l'aluminium des canettes recyclées servent par exemple à fabriquer de nouvelles pièces pour l'automobile, des appareils électroménagers ou de nouveaux emballages.

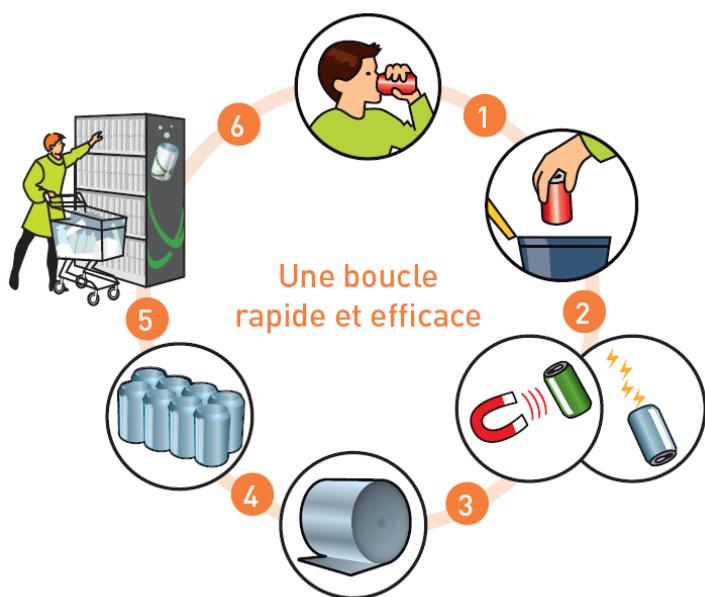


## Une deuxième vie en moins de 60 jours

Moins de 60 jours après la mise à la poubelle de canettes usagées, le recyclage peut donner naissance à de nouveaux produits en acier ou en aluminium, notamment des boîtes boisson prêtes à être commercialisées.

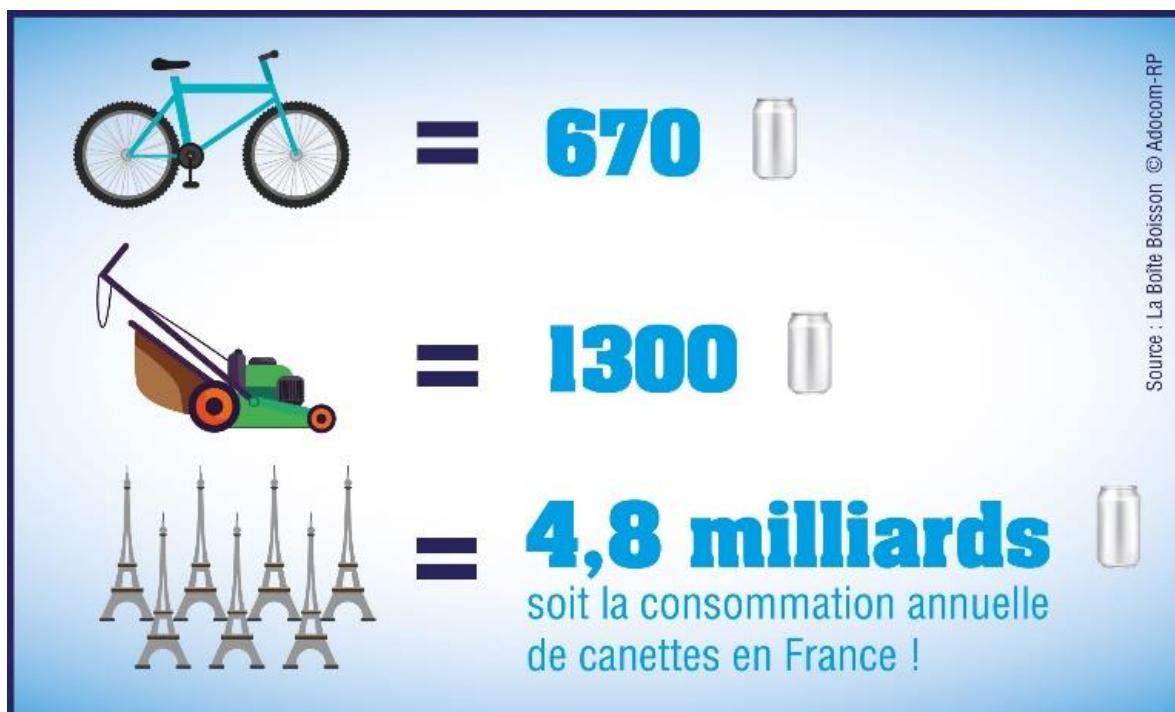
Une fois jetée dans le bac ou le sac mis à la disposition du citoyen par la collectivité territoriale (1), la canette usagée rejoint un centre de tri où elle est isolée des autres déchets d'emballages à l'aide des courants de Foucault si elle est en aluminium (2), d'un aimant si elle est en acier (2). Les boîtes en aluminium rejoignent des fonderies dédiées à différentes applications (automobile, emballage, fenêtre).

Celles spécialisées dans les alliages de boîtage livrent des plaques à laminer qui sont transformées en bobines (3). Les boîtes en acier sont acheminées vers les aciéries. Là, l'acier est enfourné, puis laminé pour être transformé en bobines (3), barres ou fils selon l'utilisation (électroménager, construction, automobile, emballage). Les bobines d'acier ou d'aluminium servent à fabriquer des boîtes (4) qui sont acheminées vers les lignes de remplissage d'où elles sortent pour être vendues aux consommateurs dans les différents circuits de distribution (5), puis consommées (6).



## Que devient votre canette quand vous la jetez dans le bac de tri ?

- 670 canettes recyclées permettent de fabriquer un vélo.
- 1 300 canettes recyclées permettent d'obtenir 1 tondeuse à gazon en métal recyclé.
- 7 Tours Eiffel pourraient être construites avec le métal récupéré par la collecte de toutes les boîtes consommées en France en une année.
- 60 jours : délai moyen pour qu'une canette donnée à recycler soit retransformée en canette, être remplie et remise en rayon.



## Logo Recyclable à l'Infini

Pour sensibiliser les consommateurs à l'infinité recyclabilité des canettes et encourager le geste de tri, le groupement européen des industriels des emballages en métal – METAL Packaging Europe – a lancé en 2017 le logo « METAL recyclable à l'infini ». Décliné en France par le GIE La Boîte Boisson pour les canettes, il a désormais été adopté par la plupart des principales Marques de boissons en canettes vendues en France. Fin 2020, c'était ainsi environ 1 milliard de canettes qui ont été diffusées sur le territoire avec ce logo, aussi bien adopté par les marques nationales que de distributeurs (Heineken, Bavaria/Swinkels Orangina Suntory France, Brasserie Licorne, Danone, Leclerc, etc.) Ce logo est librement accessible à toutes les entreprises qui souhaitent l'apposer sur leurs boîtes.



## La canette : elle a tout de l'emballage « vert » !

D'après les résultats de la dernière enquête CSA menée pour la Boîte Boisson<sup>4</sup> en mars 2020, si la canette est reconnue comme étant facile à trier par 61 % des Français, ses autres qualités environnementales restent encore méconnues.

Les Français sont ainsi seulement 36 % à savoir qu'elle est facilement recyclable, 20% à la définir comme « recyclable à l'infini » et 23% être conscient qu'elle est « recyclable à l'infini, sans perte de qualité ».

Lorsque les consommateurs connaîtront mieux ces atouts durables de la canette, ils la considéreront alors comme un emballage « vert ». En effet, pour eux, un emballage peut être qualifié de « vert » s'il est recyclable à l'infini (44%) et sans perte de qualité (38%) : deux propriétés qui caractérisent la canette !



## La canette : des atouts environnementaux à mieux faire connaître

Si près de 7 canettes sur 10 sont déjà recyclées en France, ses nombreux avantages en faveur du développement durable sont très souvent méconnus des consommateurs !



**La réduction de son poids** et donc de son empreinte carbone est l'avancée la plus connue des consommateurs, qui sont 58 % à reconnaître que « la canette s'est affinée, son poids a baissé de 30 % en 30 ans ».

En revanche, ils ne sont que 40 % à s'accorder à dire que « la canette est **facile à recycler** et **les filières de recyclage du métal sont performantes** » et la même part à savoir que « 80 % du métal qui a été produit est toujours utilisé aujourd'hui, parce que **le métal peut être recyclé et réutilisé continuellement** ».

Les Français connaissent également peu l'avantage des canettes recyclées puisqu'ils sont seulement 32 % à s'accorder à dire que « Utiliser une canette recyclée permet d'économiser 95 % de l'énergie qui aurait été nécessaire pour produire une nouvelle canette avec du métal vierge ». Par ailleurs, ils ne sont également que 32 % à avoir connaissance de ses performances en matière de recyclage « **La canette est plus recyclée que les bouteilles plastiques et la brique carton** ».

<sup>4</sup> Source : enquête CSA menée pour le GIE La Boîte Boisson du 16 au 26 mars 2020 auprès d'un échantillon représentatif de 1011 Français âgés de 18 ans et plus.

**[TRI HORS DOMICILE]**

**« CHAQUE CANETTE COMpte » :**

**UN PROGRAMME DE SENSIBILISATION**

**AU TRI ET AU RECYCLAGE DES CANETTES**

**UNIQUE EN FRANCE**



## « Chaque Canette Compte » : 32 millions de Français sensibilisés au tri et au recyclage

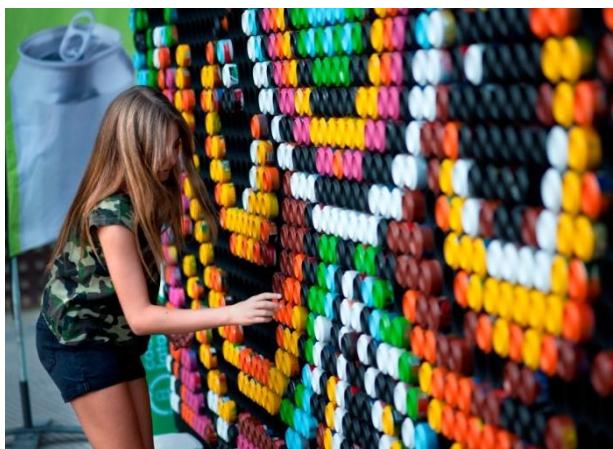
Le programme français « Chaque Canette Compte » a été lancé en 2010 par les fabricants français de boîtes boisson. En 12 ans, il a permis de sensibiliser plus de 32 millions de Français à la collecte des canettes hors domicile et de recycler plus de 116 millions de canettes consommées hors foyer, économisant ainsi près de 13 000 tonnes d'émission de CO<sub>2</sub>. « Chaque Canette Compte », qui réunit aujourd'hui 66 partenaires de collecte, est présent sur plus de 8 500 sites et a déjà participé à plus de 1 000 événements !

Toutes les actions événementielles de « Chaque Canette Compte » sont relayées sur les réseaux sociaux du programme très actifs tout au long de l'année pour permettre à de nombreux Français non présents sur les événements de suivre les résultats et les performances des actions. De nombreux concours sont également organisés pour interagir avec cette audience.



## « Chaque Canette Compte » : un important maillage dans le Grand Est

« Chaque Canette Compte » dispose d'un maillage important dans le Grand Est, notamment grâce à « Elise » l'un de ses partenaires emblématiques présent à Mulhouse, Strasbourg, Nancy et Metz qui par son activité conjugue protection de l'environnement notamment via des services dédiés au recyclage de 100% des déchets de bureau et création d'emplois pour des personnes en difficultés d'insertion.



Pour renforcer sa présence et son action dans la région, pour la 1<sup>ère</sup> fois, « Chaque Canette Compte » participera au Grand Marathon de Colmar en septembre 2022. Pour sensibiliser au tri et au recyclage des canettes les milliers de sportifs et spectateurs attendus à cet évènement incontournable de la région, les équipes de « Chaque Canette Compte » déployeront leur désormais célèbre « PixelCan ». Outil de sensibilisation inédit développé par « Chaque Canette Compte » pour sensibiliser le public à l'infinie recyclabilité des canettes, le

PixelCan est une œuvre monumentale, participative et éphémère réalisée à partir de canettes collectées (chaque canette étant un pixel de l'œuvre) ! Déployé par les équipes du programme sur de nombreux évènements comme le Tour de France, la Paris Games Week ou encore sur les Champs Élysées, il rencontre un grand succès auprès du public !

## Chaque Canette Compte renforce son dispositif National avec son « Recycling Tour »

Depuis l'été dernier, le programme a lancé son « Recycling Tour » en partenariat avec CITEO. Cette opération d'ampleur consiste pour les équipes à silloner pendant plusieurs semaines des plages ou lieux très fréquentés pour aller à la rencontre d'un maximum de personnes afin de collecter leurs canettes, mais surtout de les sensibiliser à l'infinie recyclabilité de cet emballage dans l'air du temps !

Le Recycling Tour a déjà sillonné les plus grandes plages de France l'été dernier, puis les plages de Guadeloupe en avril 2022 et les sites les plus touristiques de Paris à l'occasion de la journée mondiale de l'environnement le 5 juin dernier.

Au vu de son succès et de l'accueil particulièrement chaleureux des touristes et locaux, ce tour de France vertueux se poursuivra cet été, en se lançant dans une tournée des plus grands lacs de France ! Programme à venir...



## À propos de la Boîte Boisson

L'industrie de la canette est représentée en France par le GIE La Boîte Boisson qui fait partie de Metal Packaging Europe (MPE). Au service de l'ensemble de la filière allant du fabricant d'emballages au consommateur en passant par les remplisseurs et les distributeurs, le GIE La Boîte Boisson joue un rôle d'information et de contact privilégié auprès des partenaires institutionnels et des Pouvoirs publics.

Ses membres sont les trois principaux producteurs d'emballages boisson en Europe présents sur le territoire français : Ardagh Metal Packaging, Ball Packaging Europe et Crown Bevcan EMEA (Europe Middle East Africa).

## En savoir plus :

La Boîte Boisson : [www.laboiteboisson.com](http://www.laboiteboisson.com)

Chaque Canette Compte : [www.chaquecanettecompte.com](http://www.chaquecanettecompte.com)



L'Équipe ADOCOM-RP – Service de Presse de La Boîte Boisson –  
vous remercie de votre attention.