



Du métal à la boîte boisson : immersion au cœur de la filière canette en pleine effervescence !

La boîte boisson confirme son ancrage au cœur des nouvelles tendances de consommation et des attentes sociétales : en 2025, chaque Français a consommé en moyenne 70 canettes. Un chiffre multiplié par 4 en 30 ans ! Cette consommation représente aujourd'hui environ 4,8 milliards d'unités sur l'année, partagées entre achats en magasins (75 %) et en restauration hors domicile (25 %).



Moderne, à la pointe de l'innovation, ultra légère, incassable, entièrement faite de métal : l'aluminium, matériau permanent et donc recyclable en boucle... ce petit emballage si efficace séduit toujours plus de Français et de Marques et gagne ainsi du terrain sur ses concurrents ! La canette est désormais à la deuxième position des emballages les plus vendus en magasins, devant le verre, mais toujours derrière le plastique. D'après les prévisions du GIE La Boîte Boisson, bientôt une boisson sur trois vendue en GMS sera en canette ! (contre plus d'une sur quatre actuellement).

Une filière au rôle économique clé tout particulièrement dans le Grand Est

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 métallurgique en passant par la fabrication de l'emballage canette jusqu'au remplissage avec l'héritage brassicole du secteur, sans oublier le recyclage à nouveau dans les sites de production de l'aluminium local : tous les maillons de la chaîne sont représentés dans cette région.

Pour découvrir ce secteur en pleine effervescence, ses coulisses ainsi que l'engagement de la filière pour augmenter le taux de recyclage de la canette en France, (actuellement, seulement un peu plus d'1 canette sur 2 est recyclée !) de la matière première au recyclage en passant par la fabrication, le remplissage, mais aussi les enjeux à venir du secteur en termes de collecte : les sites locaux de Constellium Neuf-Brisach à Biesheim (68), de Crown Bevcan France à Custines (54), de la Brasserie Kronenbourg à Obernai (67), et du supermarché Hieber Breisach (en tant que témoin du système de consigne) à Breisach en Allemagne, nous ouvrent exceptionnellement leurs portes. Une formidable opportunité de découvrir la boucle vertueuse complète de la canette et son économie circulaire, ainsi que d'avoir un aperçu du futur de la collecte en France à savoir le système de consigne.

Une consommation pleine de peps

L'enthousiasme des marques et des Français autour de la canette se traduit depuis plusieurs années par une consommation croissante. Sur ces seules 10 dernières années, la consommation nationale a bondi de + 1 milliard de canettes, soit une hausse d'environ +27 %. Au rayon des boissons, il s'agit même du principal emballage à progresser que ce soit dans les softs, les bières, les eaux gazeuses aromatisées et les thés glacés ! En 2025, les Français ont augmenté leurs achats de +5,8 % en volume, sur un marché global des boissons qui stagne à -0,3 % comparé à 2024. En phase avec les attentes des consommateurs et des exigences des marques, ce sont ainsi près de 4,8 milliards de canettes qui se sont vendues en France en 2025.

La canette : l'emballage performant aux multiples atouts

La canette semble bel et bien faire « sa révolution » en France. 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 90 ans, la boîte boisson a toujours eu l'éco-conception comme ADN : formats standardisés et empilables sans aucune perte d'espace pour optimiser son transport, toujours plus fine et ultra légère dans une économie constante d'utilisation de matière première, et surtout, la canette présente la particularité d'être constituée d'un seul matériau l'aluminium, matériau permanent qui la rend entièrement et continuellement recyclable.

C'est aussi l'emballage de la juste dose permettant d'éviter le gaspillage alimentaire (pertes du gaz et de la pétillance dans les grands contenants) et de mieux contrôler la consommation de ces produits « plaisir ».

La canette, également imprimable à 360°, est une vraie source de créativité pour les marques qui peuvent exprimer leur message, univers ou actualité sur l'ensemble du contenant ! Résolument au cœur de l'actualité et moderne, elle séduit toutes les générations de consommateurs qui l'adoptent désormais pour tous les types de boissons, en consommation à la maison autant qu'en hors domicile.



Seulement 1 canette sur 2 recyclée en France : l'augmentation du taux de collecte des canettes en aluminium, principal enjeu de la filière

Longtemps « challenger » du plastique, la canette alu fait désormais partie des emballages incontournables et les fabricants réunis au sein du GIE-La Boîte Boisson sont mobilisés pour donner un coup d'accélérateur à sa collecte. Car, si, au niveau européen, le taux de recyclage atteint aujourd'hui 76,3 % selon la dernière étude Metal Packaging Europe et European Aluminium, ce qui place la canette au rang des emballages les mieux recyclés dans le monde, la situation en France demeure en deçà de ce niveau, avec un taux de recyclage d'environ une canette sur deux.

Face à ce constat, la poursuite et l'intensification des efforts de collecte constituent une priorité collective. C'est dans ce cadre que la filière a lancé, en mars 2025, en partenariat avec les collectivités territoriales, la Charte d'engagement pour l'accélération de la collecte des canettes en aluminium, avec pour objectif d'atteindre 90 % de canettes collectées et recyclées à l'horizon 2030.

Les discussions engagées sur la mise en place éventuelle d'un dispositif de consigne en France s'inscrivent pleinement dans cette dynamique et doivent permettre d'identifier les leviers les plus efficaces. L'atteinte de ces objectifs repose sur une mobilisation conjointe de l'ensemble des acteurs de la chaîne de valeur, des marques aux partenaires industriels, ainsi que sur le renforcement de la sensibilisation des citoyens au geste de tri, à domicile comme hors domicile, notamment à travers le programme « Chaque Canette Compte ».

« Dans un contexte de transition vers une économie vraiment circulaire, la filière de la canette en aluminium dispose de solutions concrètes, éprouvées et immédiatement mobilisables. L'enjeu est désormais de permettre à la France d'atteindre les niveaux d'ambition et de performance observés dans d'autres pays clés d'Europe, dans une logique de boucle fermée, canette à canette », précise Lluís Pitarch, Président du GIE La Boîte Boisson.

« Chaque Canette Compte » : un programme devenu leader en hors-foyers, à démultiplier partout dans le Grand Est et en France

« Chaque Canette Compte », le programme pionnier de collecte de sensibilisation au geste de tri des canettes hors domicile a été créé par le GIE la Boîte Boisson il y a plus de 15 ans. En plus de ses nombreuses collaborations avec les marques pour les accompagner sur leurs événements (Brasseries Kronenbourg, Suntory, Coca-Cola, Heineken...), le programme Chaque Canette Compte dispose également d'un maillage désormais national. Son importante implantation au local et le soutien de CITEO permettent au programme Chaque Canette Compte d'accompagner depuis des années des acteurs de l'économie sociale et solidaire partout en France et particulièrement dans le Grand Est : association caritative collectrice sur Nancy, Metz ou en périphérie de Strasbourg, ou encore des chantiers d'insertion ou entreprises adaptées qui proposent des services de collecte aux entreprises comme le réseau ELISE dans les plus grandes villes de la région.

Le programme a désormais l'ambition de passer à la vitesse supérieure en mettant son expertise à la disposition des collectivités locales et communautés de communes. Il fait en effet partie des leviers d'actions concrètes proposées dans le cadre de la « Charte d'engagement pour l'accélération de la collecte des canettes en aluminium » lancée l'année dernière par le GIE La Boîte Boisson et qui rassemble France Aluminium Recyclage, Aluminium France, L'Association des maires de France et des présidents d'intercommunalité (AMF), le Cercle National du Recyclage, Villes de France et Intercommunalités de France, avec le support de CITEO.

Au travers de cette charte, le GIE La Boîte Boisson appelle en effet les collectivités et les communautés de communes à s'emparer du sujet. Les outils et méthodes de collecte du programme Chaque Canette Compte, qui allient performances de collecte et impact en termes de communication, ont depuis longtemps démontré leur efficacité. La filière souhaiterait maintenant travailler main dans la main avec ces acteurs pour généraliser et démultiplier ces bonnes pratiques afin d'en finir avec le déchet sauvage ou l'absence de tri.

Collecte et Consigne : la France face au défi européen pour un recyclage des canettes à plus de 90%

En effet, la récente PPWR, règlement Européen relatif aux emballages et déchets ménagers, entre en vigueur et doit orienter les états membres vers l'atteinte de taux de collecte ultra performants, comme il se doit, pour les canettes notamment. Comme c'est déjà le cas dans de nombreux pays où les canettes sont collectées à plus de 90%, la consigne serait alors imposée aux pays n'atteignant pas ces performances d'ici quelques années à peine.

En ce sens, la filière canette – aluminium s'est déjà prononcée en faveur de l'application du schéma de consigne mixte pour la France. À ce jour, seul dispositif à pouvoir satisfaire les objectifs recherchés : diminution du déchet sauvage pour les emballages boisson et très haut taux de collecte. « Notre programme « Chaque Canette Compte » pourra en ce sens préparer les Français à appréhender ce nouveau dispositif s'il était lancé sur le territoire, comme l'atteste le reportage fraîchement diffusé sur les réseaux où CCC a questionné nos concitoyens aux quatre coins de la France sur le sujet », précise Lucien Debever, Délégué Général de la Boîte Boisson et Directeur du programme « Chaque Canette Compte ».

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 canette en Europe présents sur le territoire français : Ardagh Metal Packaging, Ball Corporation et Crown Bevcan EMEA (Europe Middle East Africa).

SOMMAIRE

[VOYAGE DE PRESSE]

« DU MÉTAL À LA BOÎTE BOISSON : LE PROGRAMME DU VOYAGE ET LES VISITES

- La production des matières premières pour la fabrication des canettes :
le site Constellium de Biesheim p.6
- La fabrication des canettes : le site Crown Bevcan France à Custines p.9
- Le remplissage des canettes : la Brasserie Kronenbourg à Obernai p.14
- Le remplissage des canettes : la Brasserie Kronenbourg à Obernai p.19

[CHIFFRES DU MARCHÉ]

LA CANETTE FAIT SA RÉVOLUTION EN FRANCE : PRINCIPAL EMBALLAGE BOISSON À PROGRESSER EN 2025

p.24

[ÉCONOMIE CIRCULAIRE]

LA CANETTE COMME L'EMBALLAGE BOISSON LE PLUS DÉCARBONÉ DU MARCHÉ : L'ENGAGEMENT DES FABRICANTS DE CANETTES

p.29

[TRI HORS DOMICILE]

« CHAQUE CANETTE COMPTE » : PLUS DE 15 ANS DE SENSIBILISATION AU TRI ET AU RECYCLAGE DES CANETTES

p.34

[EN SAVOIR PLUS]

LE GIE LA BOÎTE BOISSON : UNE ORGANISATION FRANÇAISE AU SERVICE DE L'ENSEMBLE DE LA FILIÈRE

p.35

[VOYAGE DE PRESSE]

Du métal à la Boîte Boisson : le programme du voyage et les visites

La production des matières premières pour la fabrication des canettes : le site Constellium de Neuf-Brisach

- La fabrication des canettes : le site Crown Bevcan France à Custines
- Le remplissage des canettes : Brasserie Kronenbourg à Obernai
- La collecte des canettes : le centre de déconsignation à Breisach en Allemagne



Voyage de presse

« Du métal à la boîte boisson : immersion au cœur de la filière canette dans le Grand Est ! » : le programme détaillé

Jour 1 – Mercredi 20 mai : Paris - Colmar - Vieux-Brisach - Obernai

- **07h00** : RDV à Paris Gare de l'Est, devant le quai qui sera annoncé pour le TGV Inoui n°2363.
- **07h16** : Départ du TGV à destination de Colmar.
- **09h42** : Arrivée Colmar prise en charge par car à destination du site de Constellium - Neuf-Brisach à Biesheim (68).
- **10h40** : Arrivée chez Constellium, sas sécurité, 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, découverte de toutes les étapes depuis la matière première avec le nouveau site "can to can" le plus important d'Europe de l'Ouest - dans lequel sont refondues des dizaines de milliers de tonnes de canettes collectées, puis 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 **Breisach**, en Allemagne, pour la visite **d'un site de déconsignation des canettes (supermarché Hieber Breisach)**.
Découverte du système de la consigne. Un dispositif qui a fait ses preuves chez nos voisins germaniques et qui est au cœur de l'actualité ces dernières années en France, s'imposant comme le futur de la collecte sur notre territoire.
- **16h30** : Départ du site de déconsignation pour se rendre à Obernai.
- **17h45** : Arrivée à l'hôtel à Obernai (hôtel le Colombier) et quartier libre.
- **20h00** : Rendez-vous dans le hall de l'hôtel. Dîner à la Halles aux blés (2 min à pied de l'hôtel) et nuit à l'hôtel le Colombier à Obernai.

Jour 2 – Jeudi 21 mai : Obernai - Custines - Nancy – Paris

- **8h20** : Rendez-vous dans le hall de l'hôtel.

Départ en car de l'hôtel à Obernai pour se rendre dans l'usine de Kronenbourg à Obernai. Accueil, café présentation de la plus grande brasserie de France, découverte des étapes de remplissage de canettes, du stockage et de l'acheminement par train depuis l'usine et découverte du savoir-faire maître brasseur. Déjeuner dégustation accords mets & bières.

- **12h15** : départ pour l'usine de fabrication de canettes Crown Bevcan France à Custines, près de Nancy.

- **14h50 - 15h00** : Arrivée à Custines, accueil 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'aluminium à la mise en palette : bobine, découpe coupelle, fabrication boîte, assemblage, lavage, décoration, vernissage, conditionnement, stockage...

- **16h50** : Départ pour la gare de Nancy.

- **18h11** : Départ du TGV INOUI n°2548 pour Paris Gare de l'Est.

- **19h50** : Arrivée à Paris Gare de l'Est.



La production des matières premières pour la fabrication des canettes : le site Constellium de Neuf-Brisach

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 environ 11 500 collaborateurs à travers le monde sur 24 sites de production et 3 centres de R&D en Europe et en Amérique du Nord. En 2025, Constellium a réalisé un chiffre d'affaires de 8,4 milliards de dollars.



Neuf-Brisach : acteur clé de l'emballage, de l'automobile et du recyclage en Europe

Le site de Constellium Neuf-Brisach à Biesheim (68) s'étend sur 20 hectares de surfaces couvertes. L'usine alsacienne emploie 1 650 collaborateurs et a la capacité de produire 450 000 tonnes d'aluminium par an livrées à ses clients sous formes de bobines pour les marchés de l'emballage (boîtage et conserve) et de l'automobile (tôles pour carrosserie et échangeurs thermiques).

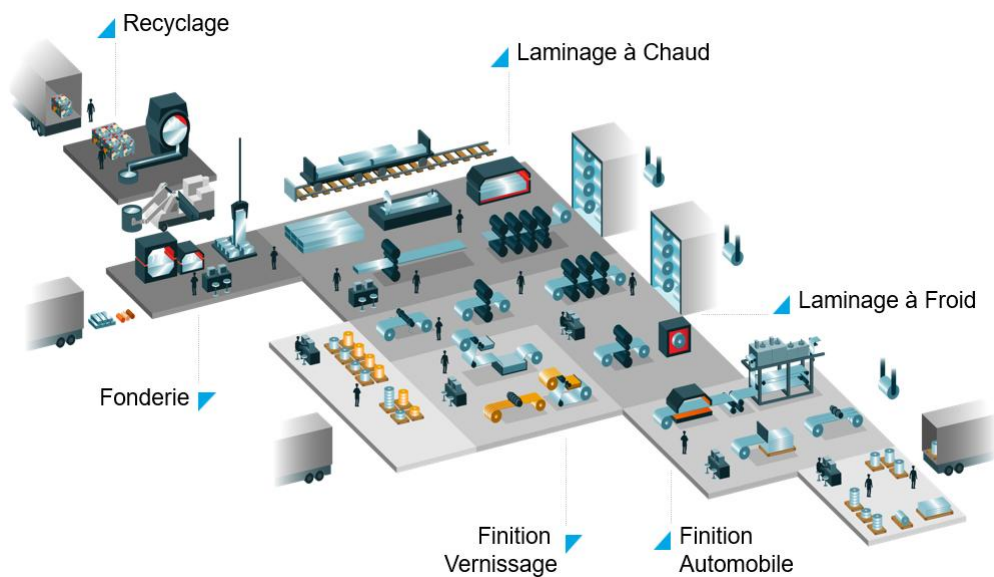
Le site de Neuf Brisach dispose d'une fonderie, de laminoirs (à chaud et à froid), d'une ligne de finitions automobile de pointe, d'une ligne de vernissage pour l'emballage et d'unités de recyclage de l'aluminium.

Grâce à d'importants investissements, le site Constellium de Neuf-Brisach est actuellement le plus grand centre de recyclage d'aluminium d'Europe de l'ouest. Depuis l'inauguration de son nouveau centre de recyclage en 2024, la capacité de recyclage du site a augmenté de plus de 75% !



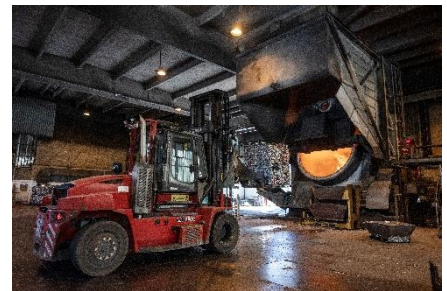
Un site intégré avec plusieurs métiers

Le site Constellium de Neuf-Brisach dispose d'un des laminoirs les plus intégrés d'Europe : du recyclage jusqu'à la finition.



1. L'unité de production recyclage

Activité majeure de l'usine, le recyclage couvre tous types de rebuts, qu'ils proviennent de chutes internes, de chutes de ses clients ou de produits en fin de vie. Le site a la capacité de recycler 290 000 tonnes d'aluminium par an, ce qui représente l'équivalent de près de 21,5 milliards de canettes, et ce qui en fait un acteur clé de la chaîne de valeur du recyclage. Au total, le groupe Constellium a la capacité de recycler plus de 750 000 tonnes de métal par an, soit l'équivalent de 55,6 milliards de canettes.



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 laminage 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.

Le nouveau centre de recyclage de Constellium : un engagement fort en faveur du recyclage des canettes et du développement durable

Constellium a investi **130 millions d'euros en 2024** pour la construction d'un centre de recyclage de matières premières secondaires d'aluminium issues de l'automobile et des canettes de boisson. Ce projet a bénéficié du soutien du programme **France 2030**. Ce nouveau centre a permis d'augmenter de plus de 75% la capacité de recyclage du site de Neuf-Brisach, en y ajoutant une capacité annuelle de **130 000 tonnes**.

Cet investissement s'est accompagné de la création d'environ **100 emplois** sur le site et positionne Neuf-Brisach comme un acteur clé du recyclage d'aluminium en France et en Europe.



Un investissement stratégique

L'aluminium est un matériau stratégique, à la fois pour l'industrie et pour la transition vers une économie circulaire. Il peut être recyclé encore et encore, sans perdre ses propriétés, tout en nécessitant beaucoup moins d'énergie (jusqu'à 95% de moins) que la production du primaire.

En développant un nouveau centre de recyclage à Neuf-Brisach, Constellium entend :

- Soutenir la demande croissante de ses clients pour des solutions circulaires.
- Renforcer sa capacité à intégrer davantage de métal recyclé dans ses produits. En 2025, la part de métal recyclé dans ses produits a atteint 47% et le groupe vise à atteindre 50% d'ici 2030.
- Contribuer à la réduction de son empreinte carbone : le nouveau projet permet d'éviter environ 400 000 tonnes d'émissions de CO₂ par an, en substituant du métal recyclé à du métal qui aurait autrement dû être produit à partir de sources primaires.
- Consolider l'ancrage industriel et le savoir-faire du site dans le recyclage de l'aluminium.



Ce projet s'inscrit pleinement dans la stratégie de Constellium visant à faire du recyclage un levier majeur de performance industrielle, de compétitivité et de décarbonation. La capacité globale de recyclage de Constellium dépasse désormais **750 000 tonnes par an**. C'est l'équivalent de **55,6 milliards de canettes**.

Cette ambition s'accompagne d'une démarche visant à limiter l'empreinte du projet sur son environnement naturel et à préserver la biodiversité locale. Dès la conception (2019–2020), une expertise indépendante a permis d'identifier les impacts potentiels et de définir des mesures d'évitement, de réduction et de compensation : limitation de l'emprise forestière, protection de la faune (abris, dispositifs de protection), adaptation du calendrier des travaux, création d'habitats de substitution (zone forestière, étang) et restauration des milieux naturels. L'ensemble vise à assurer une intégration du site respectueuse de son environnement.

Le recyclage, un levier de souveraineté industrielle

Le renforcement des capacités de recyclage à Neuf-Brisach répond aussi à un enjeu de souveraineté industrielle. En réincorporant plus de matières secondaires dans sa production, Constellium réduit sa dépendance aux matières premières primaires importées et sécurise davantage ses approvisionnements. Dans un environnement marqué par les tensions géopolitiques, les perturbations logistiques et la volatilité des marchés, cette capacité à s'appuyer sur une ressource recyclée disponible plus localement constitue un atout stratégique. Elle contribue à renforcer la résilience industrielle, à mieux maîtriser l'accès à une matière essentielle pour de nombreux secteurs et à soutenir une économie européenne plus circulaire et moins dépendante de l'extérieur.

Le recyclage, un atout économique et environnemental majeur

- L'aluminium est un matériau recyclable à l'infini, sans pertes de propriétés.
- Le recyclage de l'aluminium constitue un levier majeur de performance environnementale. Il ne nécessite que 5 % de l'énergie requise pour produire de l'aluminium primaire et génère donc 95 % d'émissions de CO₂ en moins.
- Il permet ainsi non seulement de réduire significativement l'empreinte carbone de la production, mais aussi de préserver les ressources naturelles et de limiter la quantité de déchets.

Le recyclage, face à plusieurs défis structurants

Si les capacités industrielles de recyclage progressent, plusieurs défis demeurent pour exploiter pleinement le potentiel de circularité de l'aluminium :

Un déficit de collecte en France

- Aucune canette recyclée dans les fours de Neuf-Brisach ne provient aujourd'hui de France : les déchets d'aluminium doivent être importés pour alimenter le site.
- Une canette sur deux finit encore dans les ordures ménagères en France, alors même qu'il s'agit d'un emballage simple à trier.

Un matériau parfaitement adapté à la circularité

- La canette est composée intégralement d'aluminium, un matériau recyclable à l'infini.
- Une canette peut redevenir une canette : l'aluminium recyclé conserve les propriétés nécessaires à la fabrication d'un nouvel emballage, sans décyclage.

La qualité du tri, condition de performance

- La qualité du tri est déterminante : mieux les déchets sont triés, plus le recyclage est efficace, rapide et compétitif.
- Une canette correctement triée peut être recyclée et remise sur le marché en quelques semaines.
- La performance du recyclage dépend directement de la qualité du tri : chaque erreur réduit l'efficacité industrielle et augmente les coûts.

Un important levier de progrès

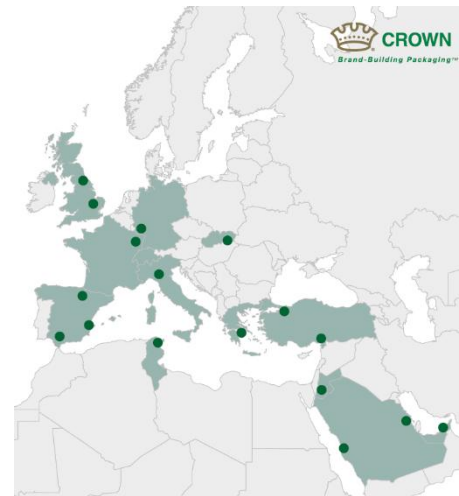
- Le principal défi reste la collecte et le tri, qui conditionnent à la fois le volume et la qualité du métal recyclable.
- Un important potentiel de progrès subsiste : améliorer le tri et les dispositifs de collecte permettrait de recycler davantage, plus vite et à moindre coût.



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 Tampa, en Floride aux États-Unis. Crown Bevcan EMEA (Europe Middle East Africa) produit 20% des boîtes boisson de la région grâce à 17 sites implantés dans cette zone géographique :

- 2 usines en Grande-Bretagne (Botcherby et Peterborough)
- 3 usines en Espagne (Séville, Valence et Agoncillo)
- **1 usine en France (Custines – Nancy)**
- 1 usine en Italie (Parme)
- 1 usine en Grèce (Corinthe)
- 1 usine en Allemagne (Saarlouis)
- 2 usines en Turquie (Izmir et Osmanyie)
- 1 usine en Slovaquie (Kechnec)
- 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 195 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 ! Au cours de leur formation, le site imprime les boîtes avec les impressions demandées par les différentes marques.



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

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 cisailage

La coupelle obtenue à l'épaisseur d'origine est 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

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 jusqu'à 8 couleurs, en un seul passage 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

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.



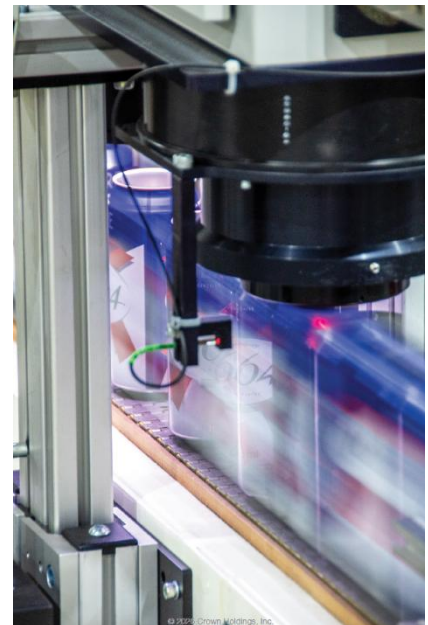
FORMAGE DU COL (NECKER)

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 collerette, sur laquelle viendra se positionner le couvercle et permettre le sertissage.

Unique pour ce procédé, il s'agit d'une machine à très haute vitesse capable d'absorber toutes les boîtes produites par les autres machines en amont.



LES CAMÉRAS DE CONTRÔLE ET EXPÉDITION

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.



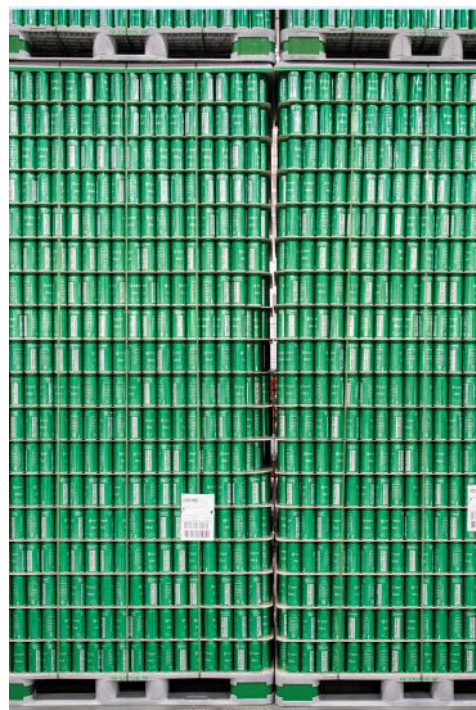
PALETTISEUR

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 CO₂ 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.



Brasseries Kronenbourg : brasseur en Alsace depuis 1664

1 bière sur 4 consommée en France est produite à Obernai

Brasseur en Alsace depuis 1664, Brasseries Kronenbourg s'inscrit dans une histoire brassicole de plus de 360 ans, au service du savoir-faire et de la passion de la bière. Filiale française du Groupe Carlsberg depuis 2008, le brasseur occupe aujourd'hui une place majeure dans le paysage de la bière en France avec une part de marché de 25 % en volume¹. **Le site d'Obernai joue un rôle stratégique : il produit à lui seul une bière sur quatre consommées en France !** Avec près de 1 000 salariés répartis entre Obernai, Boulogne-Billancourt et l'ensemble du territoire, Brasseries Kronenbourg allie héritage, expertise brassicole et engagement durable pour répondre aux attentes des consommateurs et aux enjeux de demain.

Plus de 360 ans d'excellence brassicole

Le 9 juin 1664, Jérôme Hatt obtient son diplôme de brasseur et loue la brasserie « Au Canon », située place du Corbeau à Strasbourg. Ce jour marque le début officiel de son activité, symbolisé par le scellement de son premier tonneau de bière, acte fondateur de la dynastie brassicole Hatt, qui donnera naissance, plusieurs siècles plus tard, aux Brasseries Kronenbourg.

En 1850, la brasserie historique, implantée en plein centre de Strasbourg, atteint la limite de son développement. Le site ne dispose plus de la place nécessaire pour poursuivre son expansion. Constatant cet enclavement urbain, Jérôme Hatt, alors Directeur Général et héritier de la famille fondatrice, décide d'engager la construction d'une nouvelle brasserie située hors du centre-ville, au cœur du quartier Cronenbourg à Strasbourg.

En 1966, suite à l'essor des volumes et l'urbanisation croissante, le choix se porte sur un vaste terrain de 69 hectares à Obernai, offrant d'importantes possibilités d'extension. Le nouveau site, inauguré en 1969, bénéficie d'un emplacement stratégique, connecté à la fois au réseau routier et ferroviaire. Il présente également un avantage majeur pour la production de bière : l'accès direct à une nappe phréatique alsacienne réputée pour la qualité de son eau.



¹ Brasseries Kronenbourg interne

Le site de production de Brasseries Kronenbourg à Obernai en chiffres :

- **5 millions d'hectolitres** produits / an
- **3 salles de brassage** : une capacité de 25 brassins / jour et une capacité de production journalière de 25 000 à 30 000 hl
- **11 lignes de conditionnements** : 8 lignes bouteilles, 2 groupes canettes, 1 groupe fût.
- Entre **35 000 et 40 000m²** de superficie du conditionnement
- **14 km de voies ferrées et une gare sur le site** avec une capacité de chargement de 1000 palettes / train pour environ 450 trains / an

Un portefeuille de marque très diversifiée



Un brasseur engagé : la démarche ZÉRO déchet d'emballage

Les emballages représentent aujourd'hui le premier poste d'émissions de CO₂ sur l'ensemble de la chaîne de valeur. Ils sont au cœur de nouvelles contraintes réglementaires, tout en concentrant des attentes croissantes de la part des consommateurs et des distributeurs en matière de performance environnementale.

Dans ce contexte, nos engagements s'inscrivent pleinement dans la stratégie du Groupe Carlsberg à l'horizon 2030, qui repose sur plusieurs objectifs majeurs :

- Concevoir 100 % d'emballages recyclables, réutilisables ou issus de ressources renouvelables
- Atteindre un taux de collecte et de recyclage de 90 % pour les bouteilles et les canettes
- Réduire de 50 % l'utilisation de plastique vierge d'origine fossile
- Intégrer 50 % de matières recyclées dans les bouteilles et les canettes

Pour Brasseries Kronenbourg, les priorités portent plus spécifiquement sur l'amélioration des performances de recyclage, en particulier pour les canettes, ainsi que sur la réduction des plastiques d'origine fossile. Un axe de travail important concerne également l'augmentation du taux de recyclage du verre, matériau central de nos emballages.

Concernant les bouteilles en verre, qui constituent notre principal contenant en grande et moyenne surface, le taux de recyclage atteint 85 % en France en 2024 (source : Citeo). Bien que ce résultat soit proche de l'objectif fixé, nous poursuivons une démarche de progrès continu en adhérant à la « Charte verre », dont l'ambition est de mobiliser l'ensemble des acteurs de la filière afin d'améliorer durablement les performances de recyclage.

Pour les canettes, des actions de sensibilisation sont menées en partenariat avec le GIE La Boîte Boissons. Ces initiatives s'adressent au grand public lors d'événements d'envergure nationale, tels que le Tour de France cycliste, dont la marque Tourtel Twist est partenaire, afin de promouvoir les bons gestes de tri et d'encourager le recyclage.

Les canettes chez Brasseries Kronenbourg en chiffres en 2025

- **841 000 khl** de bière en canette chez Brasseries (+ **6,7 %** vs 2024)²
- **18,6 %** de PDM dans les canettes en GMS (+ **0,3 pts** vs 2024) -> **n°1** des brasseurs¹
- Poids des marques dans les volumes en canette : de 1664 (**49,8 %**) et Kronenbourg (**35,8 %**), complétée par Grimbergen (**4,9 %**) et Guinness (**2,5 %**)¹.



² Circana – GMS, YTD 2025

L'engagement de Kronenbourg pour promouvoir la recyclabilité des canettes

En 2024, Brasseries Kronenbourg a lancé l'opération « la canette a du bon » en collaboration avec le programme « Chaque Canette Compte » pour faire connaître les atouts de la canette aux consommateurs. Lancée partout en France dans près de 600 grandes et moyennes surfaces (Leclerc, Super U, Intermarché, Carrefour, Auchan...), cette opération s'appuie sur une PLV en forme de canette.

Une trentaine de ces points de vente a bénéficié d'une animation spécifique proposée dans une canette géante 1664 : une redécouverte totale de la canette ! Les équipes du brasseur alsacien et de « Chaque Canette Compte », programme leader en France de la gestion d'opérations de sensibilisation sur le recyclage « hors foyers », ont échangé avec les consommateurs afin de leur faire découvrir les atouts de la canette et de les sensibiliser aux gestes de tri

Une initiative primée !

Cet engagement de Brasseries Kronenbourg pour le recyclage des canettes a été récompensé en 2025 à l'occasion de la 5^e édition des Trophées « Canettes d'Or » organisée par le GIE La Boîte Boisson. La célèbre brasserie alsacienne a en effet reçu le prix de la « la Canette d'Or Ambassadeur du Recyclage des Canettes ».



Une expertise brassicole unique et un procédé de fabrication maîtrisé à toutes les étapes

Le site de Brasseries Kronenbourg à Obernai regroupe l'ensemble des étapes de production, allant de la microbrasserie, utilisée comme outil pilote, jusqu'à la plus grande chaîne de fabrication de bière en France. Malgré ces différences de capacités, le processus de fabrication de la bière reste universel, indépendamment de la taille de la brasserie ou du volume de brassins produits. Le processus de fabrication de la bière se décompose ensuite en **cinq grandes étapes** successives :

Le brassage consiste à mélanger l'eau et le malt, puis à chauffer lentement ce mélange dans des cuves, avant de le transférer dans les chaudières. Après environ huit heures, le brassin obtenu est filtré dans une cuve-filtre pour devenir un liquide sucré appelé bouillon, également nommé « sucre d'orge » par les brasseurs. Ce jus est ensuite transféré dans de grandes chaudières où il est additionné de houblon puis porté à ébullition. Une nouvelle filtration permet alors d'obtenir le moût, riche en saveurs, mais qui ne peut pas encore être qualifié de bière.

Lors de **la fermentation**, les levures sont ajoutées au moût afin de transformer les sucres en alcool, en arômes et en gaz carbonique. Cette phase se déroule dans de grandes cuves de fermentation sur une durée d'une à deux semaines, sous un contrôle rigoureux.

Vient ensuite **le chillage**, étape intermédiaire durant laquelle la fermentation est stoppée par un refroidissement rapide de la bière jusqu'à une température de $-1,5\text{ }^{\circ}\text{C}$.

La garde, aussi appelée maturation, constitue la phase finale de transformation. Pendant une à trois semaines, la bière est stockée dans des cuves de garde à une température proche de $0\text{ }^{\circ}\text{C}$. Elle y mûrit lentement, se stabilise et s'affine afin de développer pleinement ses caractéristiques.

Enfin, la dernière étape est **la filtration**, réalisée à froid. Une fois cette opération achevée, la bière est prête à être conditionnée en bouteille, en canette ou en fût, avant d'être distribuée. Elle peut alors être consommée fraîche, légère et désaltérante, ou présenter des profils plus complexes, puissants et aromatiques selon les recettes.

Le Maître Brasseur est le garant de ce processus de fabrication. Il supervise l'ensemble des étapes, du brassage à la filtration, en veillant au respect des paramètres techniques et à la qualité des matières premières. Il contrôle le bon déroulement de la fermentation, du chillage et de la garde afin d'assurer la régularité des saveurs et la stabilité des bières. Il participe également au développement de nouvelles recettes, notamment grâce à la microbrasserie.

Pour créer de nouvelles recettes, faire varier saveurs et styles, répondre aux attentes des consommateurs, les Maîtres Brasseurs travaillent en équipe et jouent à l'infini avec les ingrédients naturels (malts, du plus pâle au plus foncé, houblons de variétés amères ou aromatiques, la levure qui fait la personnalité unique de chaque bière...)



[CHIFFRES DU MARCHÉ]
**La canette fait sa révolution
en France**



La canette fait sa révolution en France : principal emballage boisson à progresser en 2025

La canette poursuit son essor spectaculaire en France ! Il s'agit du principal emballage boisson à progresser en 2025, que ce soit dans les softs, les bières, les eaux gazeuses aromatisées et thés glacés. Et ceci dans tous les segments de ventes. Confirmation d'une vraie tendance de fond entamée depuis plusieurs années, les achats de canettes pour la consommation à domicile ont augmenté de +5,8 % en volume par rapport 2024 (vs +3,4% en 2024). Une croissance qui ne faiblit pas, sur un marché global des boissons qui stagne à +0,3 % vs 2024. La canette conforte ainsi sa place de 2e emballage boisson le plus acheté en magasins, en continuant de gagner du terrain sur les autres emballages (plastique -3 % en volume et verre +0,2% vs 2024).

En ce début 2026, la canette poursuit sur sa lancée : +4,9% en volume et +11,2% en valeur, elle continue d'être l'emballage boisson qui tire absolument tous ses marchés

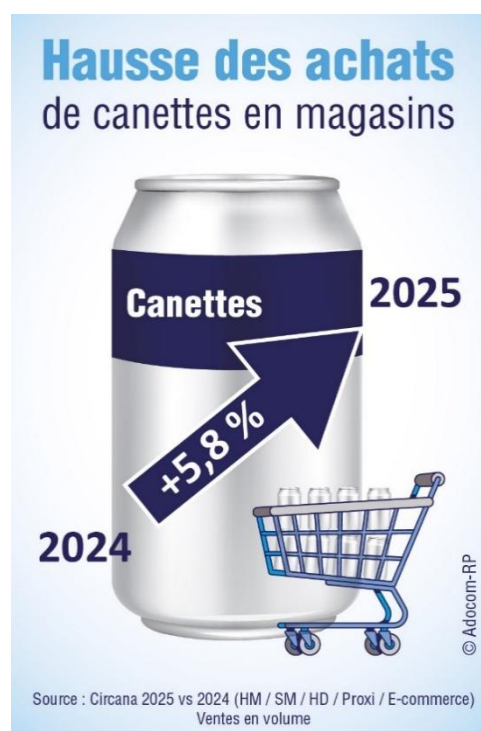
Objectif : 1 boisson (soft et bière) sur 3 vendue en canette en magasins !

« La canette continue sa révolution en GMS ! Une croissance qui s'accélère ses dernières années, peu importe les crises et aléas du marché : covid, inflation... La canette représente désormais plus d'1/4 des emballages boissons vendus en magasins (27,7 %), soit +1,5 point par rapport à 2024. Bientôt 1/3 des volumes de boissons et de bières vendues en magasins sera en canette ! » ajoute Lucien Debever, Délégué général de la Boîte Boisson.

La canette : championne toutes catégories

La canette fait en effet exception en progressant sur chacun des principaux segments (% volumes) : energy drinks (+17,1), soft-drinks (+6,5%), bières (+4,6%), eaux gazeuses aromatisées (+20%) et thés glacés (+23,3%) et dans tous les circuits de distribution : hypermarchés (+4,3 %), supermarchés (+4,1%), hard discount (+7,8%), magasins de proximité (+10,7%) et même en e-commerce (+11,8 %), qui s'est enfin mis à la canette !

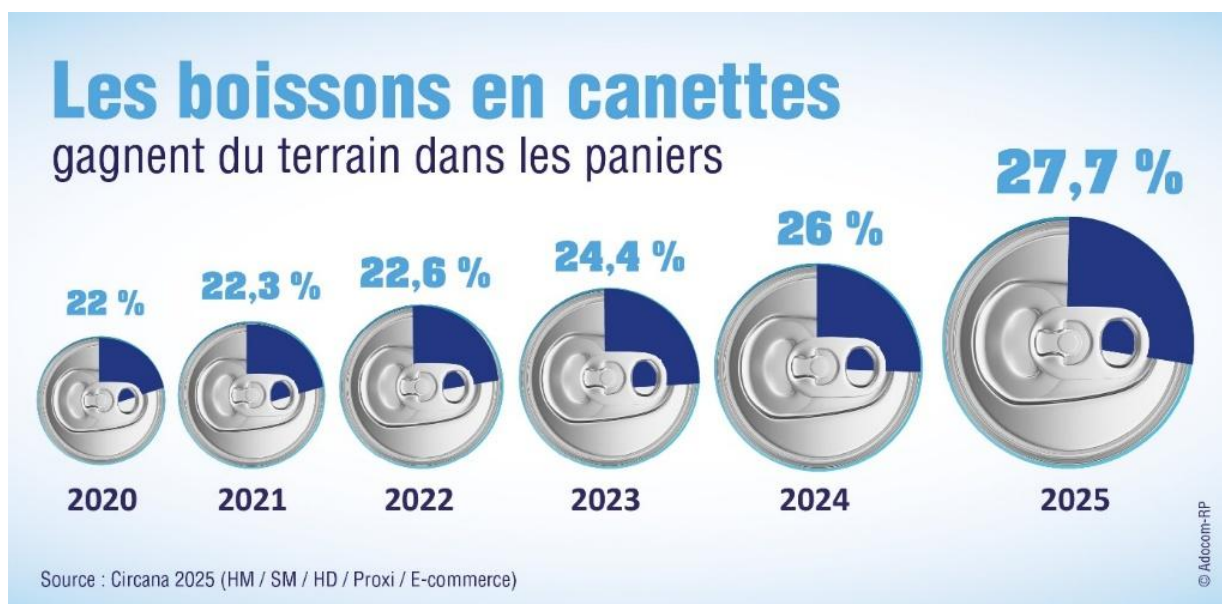
Côté formats, les canettes de 33 cl confirment leur place dominante (+4,5 % en vol. sur 1 an ; 63% des canettes achetées) et pourraient même rester le format préféré des consommateurs de soft-drinks en 2026 si le marché continue sur sa tendance, au coude à coude avec la bouteille plastique de 1,5 litre.



La canette : l'emballage performant aux multiples atouts

La canette semble bel et bien faire « sa révolution » en France : consommateurs comme professionnels de la boisson ou de la bière sont en effet sensibles aux nombreux atouts du format canette : constituée d'aluminium, matériau permanent : entièrement et continuellement recyclable, elle est ultra légère et incassable. C'est aussi l'emballage de la juste dose permettant d'éviter le gaspillage alimentaire (pertes du gaz et de la pétillance dans les grands contenants) et de mieux contrôler la consommation de ces produits « plaisir ».

La canette, également imprimable à 360°, est une vraie source de créativité pour les marques qui peuvent exprimer leur message, univers ou actualité sur l'ensemble du contenant ! Résolument au cœur de l'actualité et moderne, elle séduit toutes les générations de consommateurs qui l'adoptent désormais pour tous les types de boissons, en consommation à la maison autant qu'en hors domicile.



La canette conforte sa 2^e place des emballages boissons les plus achetés en magasins !

Avec une progression en volume à +5,8 % en 2025, la canette gagne du terrain sur le verre (+0,2% en vol.) et le plastique (-3 %). Elle représente désormais plus de 1 emballage boisson acheté sur 4 (27,7 %), soit +1,5 point vs 2024.

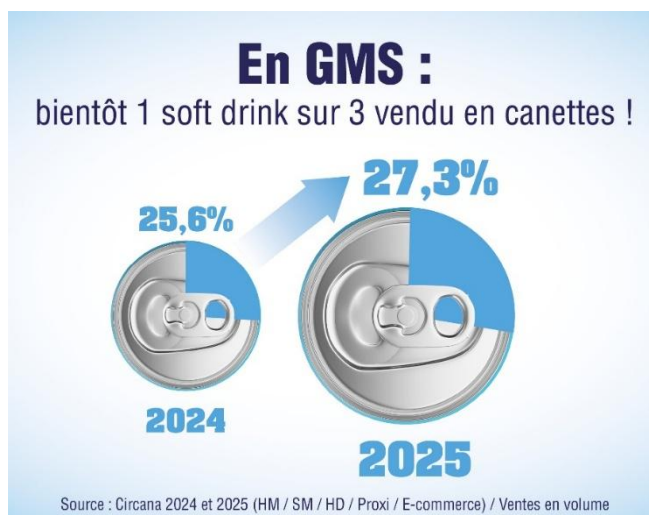
La canette, passée devant le verre l'année dernière, conforte ainsi sa place de 2^e emballage boisson le plus vendu en magasins dans les segments boissons et bières. Le plastique se maintient à la 1^{ère} place, avec 45,3 % de parts de marché en 2025 malgré le recul de ses ventes (-3 % en vol.) et le verre reste au pied du podium avec 25,1 % de parts du marché (+0,2% en vol.)



Soft-drinks : les canettes ont le peps !

Depuis 10 ans, les canettes gagnent progressivement du terrain sur les autres emballages de soft-drinks. En 2025, leurs ventes ont progressé de +6,5 % en magasins, sur un marché en baisse de -0,3 % vs 2024. Désormais, plus d'1 soft-drink sur 4 (27,3 %) est vendu en canette en magasins, soit +1,8 pt vs 2024.

En valeur, les canettes représentent 40,7 % du marché des soft-drinks, soit +2,1 pts vs 2024.



Energy drinks : les canettes moteurs du marché



Source : Circana 2025 vs 2024 (HM / SM / HD / Proxi / E-commerce)
Ventes en volume

Les energy drinks et thé glacés en canettes à plein régime !

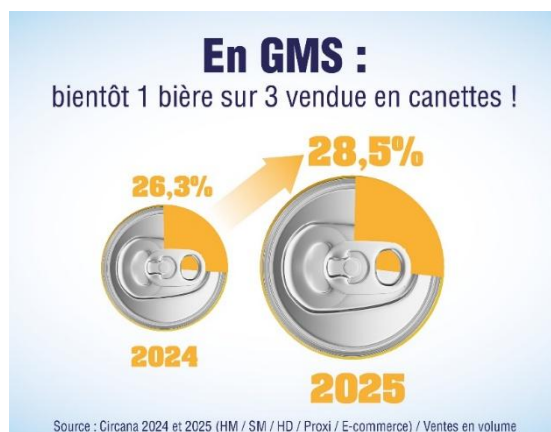
Si la canette gagne des parts de marché sur la quasi-totalité des soft-drinks (excepté dans les boissons aux fruits plates et limonades), la croissance des canettes de soft-drinks est largement portée par les **energy drinks**. Sur ce segment, les canettes restent hégémoniques tout en conservant leur dynamisme, à +17,1 % vs +15,5 % pour le marché des Energy drinks au global.

Les **thés glacés** en canettes enregistrent également une forte hausse (+23,3% sur un marché à +1,1% vs 2024).

Les canettes sont également remarquées sur le segment des **eaux aromatisées gazeuses**, où elles progressent de +20 % en volume sur un marché global à +18,7% sur la période. Des lancements notables d'eaux gazeuses aromatisées en canettes ont en effet permis de faire bondir les ventes en 2025.

Bières : les canettes font mousser le marché

Trop longtemps dans l'ombre du verre, les bières en canettes regagnent leur lettre de noblesse depuis plusieurs années. En 2025, la part des bières vendues en canettes est montée à 28,5 %, en hausse de +1,5 pt vs 2024. Leurs ventes ont augmenté de +4,6 % en volume en 2025, tandis que le marché global des bières était à +1,2 %. La canette enregistre des hausses sur tous les segments de bières. Elles ont en effet séduit toutes les marques, des grands brasseurs historiques aux petites marques indépendantes. L'intérêt grandissant des Français pour les bières, notamment au-delà des « sacro saintes » bières d'Abbayes, couplé aux vertus de protection idéales offertes par l'emballage métallique aux brassins (opacité totale), n'y sont pas étrangers.



Progression des ventes de bières de spécialités en canette



Cette tendance est désormais générale, quel que soit le segment bière : les bières dites de luxe (+2,2 % de ventes en vol. vs -1 % au global) et les bières spéciales (+5 % vs -0,6 % au global). Elles affichent également des performances supérieures au marché sur les « très valorisantes » bières de spécialités (+8 % vs 2,2 % au global).

Une tendance qui se confirme dans ces bières très connues « premium » : l'adoption dans ce marché emblématique à forte valeur témoigne d'un changement d'image de la canette pour les brasseurs, mais aussi pour les consommateurs.

Seul le sans alcool fait encore défaut pour la canette, mais les volumes et lancements sont encore limités.

La canette gagne du terrain dans tous les circuits de distribution

En 2025, la canette fait exception dans tous les circuits et freine le recul du marché des boissons (+5,8% de ventes en volumes pour la canette sur un marché global qui stagne vs 2024). Dans le détail, et c'est une première, c'est en ligne, via le e-commerce que la canette enregistre la plus forte progression avec des ventes en hausse de +11,8 % en volume, sur un marché à +4,1 %. Le e-commerce était jusqu'alors le seul circuit à ne pas bénéficier de l'effet positif de la canette, et pour cause : les canettes y étaient souvent vendues à l'unité alors que les consommateurs qui effectuent leurs courses en ligne attendent des lots pour être livrés en quantité. Un retard rattrapé à date pour les softs, mais il reste du chemin encore pour la bière en e-commerce ! C'est ensuite dans les magasins de proximité que la canette gagne le plus de terrain, avec des ventes de canettes en volumes à +10,7% sur un marché à +4,4%. En hard discount, les ventes de canettes progressent de +7,8% vs +3,5% pour l'ensemble du marché. Enfin, en hypermarchés, la canette progresse à +4,3 % alors que la moyenne des boissons est en baisse de -1,1 % et en supermarché, elle est à +4,1 % sur un marché à -1,3 %.

La canette : circulaire dans son ADN

Les canettes ont un rôle déterminant à jouer dans la réduction des émissions de gaz à effet de serre (GES) des emballages boissons. Grâce au développement du recyclage en boucle fermée (« can-to-can ») garantissant que l'alliage fabriqué pour les canettes soit réutilisé pour de futures canettes (augmentant ainsi considérablement le contenu moyen en aluminium recyclé au sein des canettes européennes), la fabrication des canettes nécessite moins de consommation en énergie. En effet, la fabrication de canettes à partir d'aluminium recyclé évite le recours à de l'aluminium « primaire » et donc évite l'essentiel des émissions causées par la fabrication par électrolyse de l'aluminium et moins de minerai de Bauxite nécessaire à extraire.

Il faut ajouter à cela les caractéristiques historiques des canettes en aluminium, « éco-conçue » par nature : incassable et ultra légère, déjà standardisée, empilable sans perte d'espace, emballage « de la juste dose » et donc anti-gaspi, sans partie détachable (pas de bouchons ni d'étiquettes, avec un système d'ouverture restant déjà fixé l'emballage). De plus, c'est un emballage mono-matériau, constitué entièrement d'aluminium – matériau permanent et à forte valeur, se recyclant entièrement et continuellement sans perte de qualité. Ces atouts lui permettent de se positionner comme la solution d'emballage boisson à usage unique la plus efficace et complémentaire au développement de nouvelles méthodes de consommation, dont l'impact global doit être validé, notamment en ce qui concerne les emballages réutilisables.

« In fine, la filière réalise au quotidien le « ré-emploi » de l'aluminium ainsi produit et qui sera toujours disponible. Selon la filière aluminium, 75% de l'aluminium³ produit depuis « son invention » vers 1880 est toujours utilisé aujourd'hui. Ainsi, selon l'« International Aluminium Institute », si la canette est déjà considérée comme l'emballage le mieux recyclé au monde, elle contient déjà en moyenne 60% à 80% d'aluminium recyclé (en Europe) dont 33% proviennent déjà d'anciennes canettes. (« Can to Can ») », précise Lucien Debever, délégué Général de la Boîte Boisson.



³ « Sur un total estimé de plus de 800 millions de tonnes d'aluminium produites dans le monde depuis le début de la fabrication commerciale dans les années 1880, environ trois quarts sont encore utilisés à des fins productives. », Global Aluminium Recycling: A Cornerstone of Sustainable Development³, June 2009: <https://international-aluminium.org/resource/global-aluminium-recycling-a-cornerstone-of-sustainable-development/> et <https://www.aluminium.fr/cycle-de-vie-et-recyclage/>

Une canette en aluminium recyclé = 95 % d'énergie non consommée

Chaque tonne d'aluminium recyclée permet d'économiser jusqu'à 95% de l'énergie utilisée ou des gaz à effet de serre émis pour produire la même quantité d'aluminium primaire⁴. Recycler 1 kg d'aluminium permet d'économiser 4 kg de bauxite, le minerai nécessaire à sa production primaire⁵.

Grâce aux filières de recyclage présentes en France, lorsqu'une canette est triée, **il faut moins de 60 jours pour qu'elle soit recyclée sous la forme d'une nouvelle canette** ou d'un autre produit en aluminium⁶.

RECYCLER DU MÉTAL
ÉCONOMISE DE L'ÉNERGIE

95% = le pourcentage
d'énergie économisée
quand une canette en
aluminium
est recyclée



⁴ Méthode de normalisation et données Empreintes environnementales, rapport sur le profil environnemental de l'EAA, avril 2013.

⁵ <https://www.aluminium.fr/cycle-de-vie-et-recyclage/>

⁶ <https://european-aluminium.eu/about-aluminium/aluminium-in-use/packaging/>

Une canette toujours plus décarbonée : les nouvelles pistes de travail des fabricants

Pour aller plus loin vers la canette décarbonée, les professionnels européens du secteur étudient de nouvelles façons de continuer à diminuer l'empreinte carbone des canettes. Ils travaillent notamment sur l'adoption de nouvelles technologies de production et sur l'utilisation d'électricité de plus en plus décarbonée.

Toujours plus fine, toujours plus forte

La canette fait en effet l'objet d'une politique constante et ambitieuse d'éco-conception qui lui permet de **sans cesse réduire son poids au fil des avancées technologiques**. Même si la canette a déjà perdu environ 30% de son poids en 30 ans, les fabricants continuent de mobiliser leur service R&D pour aller encore plus loin et gagner quelques microgrammes de plus d'ici quelques années, notamment en réduisant le diamètre des couvercles. En 2025, déjà la moitié des volumes mondiaux de canettes ont acquis cette ultra-optimisation grâce aux dernières avancées en terme « lightweighting - downgauging ». Selon le format, les canettes actuelles pèsent en moyenne entre 10 et 15 g, sans commune mesure avec les autres emballages boisson. Cette réduction de matière constitue un levier clé de décarbonation, dans la mesure où la production d'aluminium représente à elle seule environ 60 % de l'empreinte carbone totale d'une canette (source : analyse de cycle de vie de Metal Packaging Europe).

La canette est un emballage déjà **standardisé, ultra-léger** (paroi plus fine qu'un cheveu), **pratique, empilable** (sans col donc sans perte d'espace dans ses flux de transports) et **incassable, sans pièces détachables** (pas de bouchons, pas d'étiquette...), tout en garantissant la **conservation des qualités organoleptiques des boissons** qu'elle renferme (opacité totale pour le produit). Ces caractéristiques contribuent également à limiter son impact environnemental sur l'ensemble du cycle de vie : le transport ne représente ainsi qu'environ 10 à 15 % des émissions, grâce notamment à son optimisation logistique, tandis que la fabrication pèse autour de 25 %.

La canette affiche ainsi une empreinte carbone maîtrisée, avec environ 61 g de CO₂e pour une canette 330 ml, soit des niveaux pouvant être jusqu'à quatre fois inférieurs à d'autres types d'emballages, comme le verre ou le PET (source : [analyse de cycle de vie de Metal Packaging Europe](#)).

Cependant, le potentiel le plus élevé de décarbonation réside dans l'adoption de pratiques plus circulaires, en améliorant le taux de collecte et de recyclage des canettes pour maximiser l'utilisation de l'aluminium recyclé, et en développant des alliages optimisés pour faciliter le recyclage des canettes en aluminium en boucle fermée.

La consigne pour recyclage : une solution clé éprouvée pour améliorer significativement et rapidement la collecte des canettes en France

Si les chiffres de collecte et de recyclage progressent d'année en année, portés par les importants efforts de communication vers le grand public menés par la filière, **à peine plus de la moitié des canettes consommées en France sont recyclées, mais avec seulement 26% d'entre elles captées via le bac jaune, le reste étant principalement récupéré via les mâchefers avec une qualité de l'aluminium dégradée** (flux pollué par la carbonisation de matières organiques et plastiques condamnant ainsi l'utilisation de cet aluminium recyclé à d'autres applications).

L'aluminium constitue pourtant un métal essentiel pour l'industrie et pour l'autonomie stratégique française.

En ce sens, le GIE La Boîte Boisson a accueilli avec le plus grand enthousiasme l'ambition de la Commission européenne de **rendre obligatoire la consigne pour recyclage au plus tard en 2029 pour les bouteilles plastiques et les canettes dans les États membres**, sauf dans l'hypothèse où le seuil de 80% de collecte sur ces emballages était atteint en 2026.

La consigne pour recyclage reste à ce jour l'unique instrument éprouvé permettant d'améliorer significativement et très rapidement la collecte des canettes. En Europe, la consigne est déjà mise en place dans la quasi-totalité des pays, avec des taux de collecte de 90%. Très prochainement, l'Espagne et le Royaume-Uni vont également déployer ce dispositif.

La consigne pour recyclage permettra d'**instaurer une boucle « can to can » et donc d'incorporer plus d'aluminium recyclé dans la canette** (les canettes en Europe contiennent déjà entre 60 et 85% d'aluminium recyclé, provenant justement des performances de nos voisins européens en la matière). Selon la filière, **tendre vers 100% d'aluminium recyclé incorporé permettra de décarboner la canette à horizon 2050 à un niveau d'environ 7 g CO₂e pour une canette 330 ml et d'en faire ainsi l'emballage boisson le plus faiblement carboné du marché, totalement circulaire.**

[TRI HORS DOMICILE]

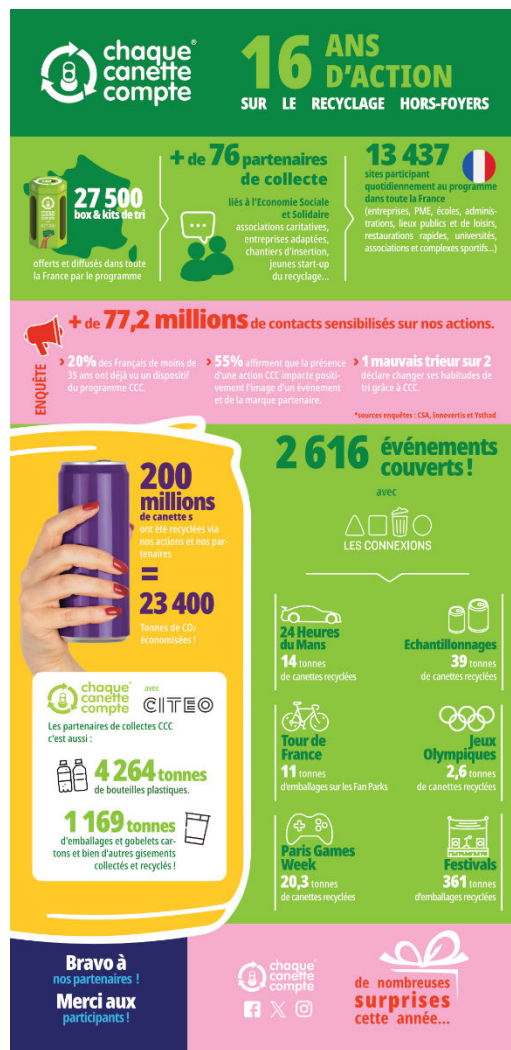
« CHAQUE CANETTE COMPTE » : plus de 15 ans de sensibilisation au tri et au recyclage des canettes

« Chaque Canette Compte » : 51 millions de Français sensibilisés au tri et au recyclage

Depuis son lancement en 2010 par les fabricants français de boîtes boisson, le programme pionnier « Chaque Canette Compte », a permis de sensibiliser plus de 77 millions de contacts à la collecte des canettes hors domicile et de recycler plus de 200 millions de canettes sur les lieux les plus difficiles et exposés. Le programme représente ainsi plus de 23 400 tonnes d'émission de CO₂ économisées. « Chaque Canette Compte » réunit aujourd'hui 76 partenaires de collecte. Il est présent via ses partenaires de collecte sur plus de 13 000 sites (hôpitaux, écoles, entreprises, administrations) et intervient sur de nombreux événements : plus de 2 600 au total depuis ses débuts. Le programme réunit désormais toutes les plus grandes marques de soft-drinks et plusieurs brasseurs avec lesquels il travaille à informer les consommateurs de l'importance du geste de tri.

Bien installé dans le paysage événementiel, le programme a notamment été déployé lors du relais de la flamme olympique, afin de participer à la collecte les échantillons (can 15 cl) offerts. Il y a quelques mois, pour son premier « Recycling Tour d'hiver » c'est sur les pistes de ski qu'il s'est élancé pour continuer à collecter et sensibiliser là où les canettes sont consommées !

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.



[EN SAVOIR PLUS]

Le GIE la Boîte Boisson : Une organisation française au service de l'ensemble de la filière



La Boîte
Boisson
Metal Packaging Europe

Créé en 1992, 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 90% de canettes aluminium recyclées à horizon 2030.

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



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/



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



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.



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.

En savoir plus :

La Boîte Boisson : laboiteboisson.com

Chaque Canette Compte : chaquecanettecompte.com



**L'Équipe ADOCOM-RP, Arnault, Anaïs, Lisa, Service de Presse de La Boîte Boisson –
vous remercient de votre attention.**


ADOCOM®-RP
ÉCOUTER - COMPRENDRE - TRANSMETTRE
11 rue du Chemin Vert - 75011 Paris
01 48 05 19 00 • adocom@adocom.fr
Qualification : Agence Certifiée OPQCM