

Orangina Suntory France

Voyage au cœur de l'élaboration des boissons aux fruits

De l'arbre au verre en passant par Donnery, un modèle d'usine Made in France

Paris, le 2 juin 2017 - Pour réinventer le monde des boissons et proposer des boissons alliant plaisir, bien-être et naturalité, Orangina Suntory France, entreprise iconique du paysage agro-alimentaire français a placé la RSE au cœur de sa stratégie, entamant ainsi une profonde transformation qui se traduit dans son management, son outil de production et son offre de boissons. Aujourd'hui, Orangina Suntory France ouvre les portes de Donnery, l'un de ses 4 sites de production entièrement rénové et illustrant son modèle durable d'entreprise française.

En harmonie avec les hommes et la nature : des valeurs partagées pour construire l'entreprise de demain

Entreprise familiale et patrimoniale créée en 1936 et comptant parmi son portefeuille des marques incontournables telles qu'Orangina, Schweppes, Oasis, Pulco, Champomy ou encore MayTea, Orangina Suntory France appartient depuis 2009 à Suntory. Le groupe japonais partage avec sa filiale française son esprit pionnier ainsi que des valeurs d'entrepreneuriat et de respect de son écosystème.

Avec pour philosophie depuis le XIX^{ème} siècle d'être « en harmonie avec les hommes et la nature », Suntory est une source d'inspiration pour le leader des boissons aux fruits dans sa construction de l'entreprise de demain.

Un management participatif, clé du succès de l'entreprise et de l'épanouissement des collaborateurs

Convaincue que la performance d'une entreprise est d'abord sociale, Orangina Suntory France a fait des hommes et du management l'un des piliers de sa transformation vers l'entreprise de demain. C'est pourquoi, Orangina Suntory France s'engage et agit pour ceux qui sont les premiers contributeurs à la croissance : les collaborateurs. Avec sa devise « Être sérieux sans se prendre au sérieux », Orangina Suntory France s'est fixé pour objectif d'être reconnue comme un exemple d'entreprise engagée et engageante où il fait bon vivre et travailler en France.

Pour y parvenir, le leader des boissons aux fruits a adopté un modèle managérial participatif. Le management horizontal prend le pas sur le travail en silos et le dialogue est favorisé. Une méthode qui a déjà fait ses preuves. C'est de cette manière que sont nées la vision d'entreprise ainsi que la stratégie RSE en 2015.

« Nous voulons un management moderne, réellement participatif, qui favorise la transversalité et une parole totalement libre dont le corollaire est le droit à l'erreur », explique Florence Marle, Directrice des Ressources Humaines d'Orangina Suntory France.

L'une des illustrations de cette évolution se nomme « *Idées Shift* » et a vu le jour en 2015 au sein même du site de production de Donnery. Ce programme invite chaque collaborateur à exprimer ses idées pour améliorer les performances aussi bien économiques qu'environnementales d'Orangina Suntory France, ainsi que le bien-être et la sécurité de chacun. Ainsi, parmi 234 idées proposées depuis le début du projet, 197 idées shift ont été validées.

« Nos sessions d'échanges mensuelles (Shake Live) avec l'ensemble des collaborateurs, en usine comme au siège, ou notre réseau social d'entreprise on line et ouvert à tous (Chatter) sont d'autres illustrations de notre projet », ajoute Florence Marle, Directrice des Ressources Humaines d'Orangina Suntory France.

Cette volonté de dépasser les traditionnels silos et hiérarchies trop pesantes se traduit physiquement par la création, au siège de Neuilly-sur-Seine comme dans les 4 sites de production et l'établissement d'Aix-en-Provence, d'espaces de travail décloisonnés, plus conviviaux et repensés avec les équipes pour faciliter les échanges.

« Mon crédo personnel est un management innovant, qui libère la parole de tous, incite à la prise d'initiative et favorise la responsabilité individuelle et collective. Cela se traduit dans les organisations, les façons de travailler y compris dans la conception des espaces de travail dans les bureaux et en usine », témoigne Thierry Gaillard, Président d'Orangina Suntory France.

Pour la troisième année consécutive, une enquête « *Engagement Survey* » a été réalisée par l'entreprise afin de mesurer l'épanouissement de tous ses collaborateurs et de renforcer la qualité de vie au travail. Cette étude révèle des résultats très positifs puisque 90% des collaborateurs se déclarent fiers de travailler pour Orangina Suntory France et 84% affirment que c'est une entreprise où il fait bon travailler.

Une transformation de l'outil de production qui concilie environnement et performance

Un plan environnemental ambitieux et précis

Avec la conviction qu'il est indispensable de rendre plus performantes et plus propres ses activités industrielles en agissant à chaque étape de l'élaboration de ses boissons, Orangina Suntory France a investi 100 millions d'euros depuis 2015 dans la transformation de ses 4 sites de production historiques.

« Forts de la vision de notre maison-mère Suntory : « Growing for Good », Orangina Suntory France s'engage et agit pour moderniser son appareil productif pour une performance durable avec notamment deux objectifs ambitieux d'ici à 2020 sur l'ensemble de ses sites de production : atteindre la neutralité carbone et réduire de 15% la consommation d'eau pour fabriquer un litre de boisson par rapport à 2007 », explique Héloïse Tarraud, Directrice des Relations Extérieures et du Développement Durable chez Orangina Suntory France.

Pour parvenir à ses objectifs, Orangina Suntory France a mis en place une stratégie environnementale précise et séquencée pour respecter l'air et l'eau.

3 grands projets pour préserver l'air respiré par tous : limiter l'impact de ses emballages, produire durablement en réduisant sa consommation d'énergie afin d'atteindre la neutralité carbone de ses sites de production et enfin réduire l'impact du transport de ses boissons.

Les points clés de la transformation de l'outil de production :

- L'obtention de la certification ISO 14001 (management environnemental) pour tous les sites de production.
- Le choix de 100% d'électricité verte dans les usines depuis 2015 par l'achat de certificats d'électricité verte auprès d'EDF.
- L'optimisation des outils et process industriels à travers :
 - Le renouvellement des équipements anciens par des outils plus performants et plus efficaces en matière de consommation d'énergie.
 - L'accompagnement et la sensibilisation des collaborateurs dans leurs efforts d'optimisation de consommation d'énergie.
- L'intégration thermique en 2017-2018 sur les quatre sites de production
- Une production d'énergies renouvelables sur chaque site d'ici 2020.

Cette année, Orangina Suntory France a rejoint le programme de l'ADEME, « FRET 21 : les chargeurs s'engagent » avec un objectif de réduction de 9% des émissions de gaz à effet de serre issues du transport des boissons.

Ces efforts sur le transport sont également accompagnés par la réduction du poids des emballages PET avec un objectif de -20% en 2020 par rapport à 2006. Le poids des bouteilles PET 2L d'Oasis Tropical a ainsi diminué de 26% entre 2011 et 2015.

Pour préserver l'eau, ressource essentielle aux activités d'Orangina Suntory France, de nombreuses mesures ont également été prises à Donnery et ailleurs comme par exemple :

- Le renouvellement des équipements anciens par des outils plus performants et plus efficaces en matière de consommation d'eau. Le remplacement d'une laveuse par une machine plus moderne a ainsi permis de réduire la consommation d'eau de l'ordre de 50 %. Ou encore, la mise en place d'un nouveau procédé de rinçage des boîtes avant leur remplissage a permis de réduire la consommation d'eau de 65%.
- L'accompagnement et la sensibilisation des collaborateurs dans leurs efforts d'optimisation de consommation d'eau.
- L'investissement de 1,6 millions d'euros pour rénover les stations de traitement des eaux et améliorer la qualité des effluents.

Donnery, un modèle d'usine durable Made in France

Situé à 120 KM au sud de Paris dans le Loiret (45), le site historique de Donnery a entrepris des transformations structurantes afin de répondre aux attentes des consommateurs et de contribuer à une performance plus durable. 30 millions d'euros de travaux et 18 mois plus tard, l'usine de 28 000 m² qui emploie 189 collaborateurs et produit 5 marques phares - Oasis, Schweppes, Orangina, Pulco et MayTea - est entrée dans une nouvelle ère.

Pour accompagner la croissance d'Orangina Suntory France, de nombreuses transformations ont été réalisées sur les équipements avec notamment une nouvelle siroperie, la transformation de la ligne boîtes (slim can), la modification de la ligne PET grands formats gazeux, ainsi que le remodelage intégral de la ligne petits formats plats et de l'atelier d'injection et de soufflage qui permet de fabriquer sur place les bouteilles PET. Ces transformations de l'appareil productif ont été accompagnées de formations des collaborateurs, tous impliqués dans la construction de ce nouveau modèle pour poursuivre durablement son chemin vers l'excellence opérationnelle.

« Bien sûr, ces transformations depuis 2015 ont pu générer des défis technologiques à résoudre, des changements importants pour les collaborateurs mais les résultats progressent et des records commencent à être battus. Aujourd'hui, nous sommes en capacité de produire 488 millions de cols par an » explique Olivier Delescluse, Directeur de l'usine de Donnery.

« Notre priorité est d'élaborer des boissons Made in France en mettant l'accent sur la compétitivité tout en assurant la montée en compétences de nos équipes, la sécurité et une qualité irréprochable. Notre usine de Donnery est la parfaite illustration de notre outil industriel qui se transforme, se modernise, où nous mettons en place progressivement un management plus participatif » ajoute Thierry Gaillard, Président d'Orangina Suntory France.

Orangina Suntory France, responsable du verger jusqu'au verre

L'approvisionnement en fruits contrôlé et choisi pour des produits à la qualité optimale

Parce que la qualité de ses boissons dépend aussi de celle des fruits qui les composent, Orangina Suntory France s'engage au quotidien, aux côtés de ses partenaires producteurs.

Ainsi, l'entreprise a développé une charte « fournisseurs de fruits responsables » actuellement en cours de signature. Celle-ci a pour objectif de favoriser des pratiques agricoles respectueuses de l'environnement et des hommes, garantissant à la fois un approvisionnement durable et de qualité et alliant plaisir et sécurité.

Le choix de la naturalité pour des boissons alliant plaisir et bien-être

Pour répondre aux nouvelles attentes des consommateurs en quête de plaisir et de naturalité, Orangina Suntory France s'engage et agit pour privilégier des produits d'origine naturelle comme l'eau de source, les fruits mais aussi les colorants et les arômes. Afin d'atteindre l'objectif de 100% d'arômes et colorants d'origine naturelle dans ses boissons qui en contiennent d'ici 2020, de grands changements sont en cours. Aujourd'hui, déjà 100% des innovations ne sont élaborées qu'avec des colorants et des arômes d'origine naturelle lorsqu'elles en contiennent.

La fixation d'objectifs nutritionnels forts pour réduire de 20 % la teneur en sucre dans l'ensemble de ses boissons avec sucres ajoutés d'ici 2020

Signataire de la charte PNNS (Programme National Nutrition Santé), Orangina Suntory France, qui a déjà réduit de 18% la teneur en sucre sur l'ensemble de ses boissons avec sucres ajoutés depuis 2006, a mis en place 3 leviers d'action :

- La rénovation de recettes existantes en réduisant la teneur en sucres ajoutés avec substitution par des édulcorants. La gamme Schweppes Fruits en est le meilleur exemple avec -42% de sucre en 2016 vs 2006.

- La rénovation de recettes existantes en réduisant la teneur en sucres ajoutés sans substitution par des édulcorants, comme cela a été fait pour Oasis qui contient 14% de sucre en moins en 2016 vs 2006 ou bien Pulco Citronnade originale, recette revue en 2016, avec une diminution de 15% de la teneur en sucre en passant de 5,5g à 5,1g pour 100ml de boisson.
- La création de nouveaux produits positionnés bien-être tels que MayTea, contenant 40% de sucre en moins que la plupart des boissons sucrées.

La réalisation de produits pensés pour faciliter la consommation responsable

En tant que leader des boissons aux fruits, Orangina Suntory France se doit d'encourager une consommation responsable adaptée aux nouveaux modes de vie des Français et à leurs besoins nutritionnels. Ainsi, l'entreprise privilégie une information nutritionnelle claire sur son site web ainsi que sur ses emballages et développe en 2017 des petits formats pour toutes ses marques phares. Adaptés au développement des petits foyers, ces nouveaux formats représentent 30,7% des ventes volume d'Orangina Suntory France en 2017 contre 27,6% en 2015*.

Enfin, toujours pour favoriser une consommation responsable de ses boissons, Orangina Suntory France a développé sur son site internet un module « portion repère » interactif permettant à chacun de calculer sa portion repère, en fonction de son âge, de son sexe et de la boisson consommée.

« La RSE est au cœur de notre projet de transformation d'entreprise. Nous voulons proposer des boissons « plaisir », des produits beaux, bons, toujours plus naturels et moins sucrés, en phase avec les attentes actuelles de nos consommateurs et de nos clients. Cela se traduit notamment par la réduction des sucres ajoutés, domaine pour lequel Orangina Suntory France est mobilisée depuis déjà 10 ans. L'énorme succès de MayTea est probablement la plus belle illustration de notre nouvelle vision d'entreprise », explique Thierry Gaillard, Président d'Orangina Suntory France.

* CAM P4 2017 et CAM P4 2015 en HMSM-PROXI-DRIVE-SDMP

A propos d'Orangina Suntory France

Orangina Suntory France, appartenant au groupe familial Suntory, est leader des boissons aux fruits sur le marché français et a réalisé un chiffre d'affaires de 850 millions d'euros en 2016. L'entreprise s'appuie sur plus de 1200 collaborateurs passionnés par leur métier, qui font vivre des marques aussi incontournables que Orangina, Oasis, Schweppes, Pulco, Champomy ou encore MayTea. À base de fruits ou de plantes, pétillantes ou plates, au goût sucré ou amer, les boissons proposées par Orangina Suntory France sont élaborées en France sur l'un de ses 4 sites de production en s'appuyant sur une dynamique d'innovation continue portée par une R&D française.

Orangina Suntory France est attachée à promouvoir une activité et des modes de vie positifs et durables, dans le respect de l'environnement et des hommes.

Plus d'informations sur www.oranginasuntoryfrance.com

CONTACTS PRESSE : Matriochka Influences

Alix Bonnet – alix.bonnet@mtrchk.com – 06 99 45 86 45

Charlotte Jorcin – charlotte.jorcin@mtrchk.com – 06 82 61 35 08