

26 GENNAIO

DraughtMaster

qualità, innovazione e sostenibilità in un bicchiere di birra

RICCARDO MONTANUCCI
Customer Supply Chain
Director
Carlsberg Italia



LOGISTICA SOSTENIBILE:

tradurre nella pratica quotidiana
percorsi di innovazione e sostenibilità



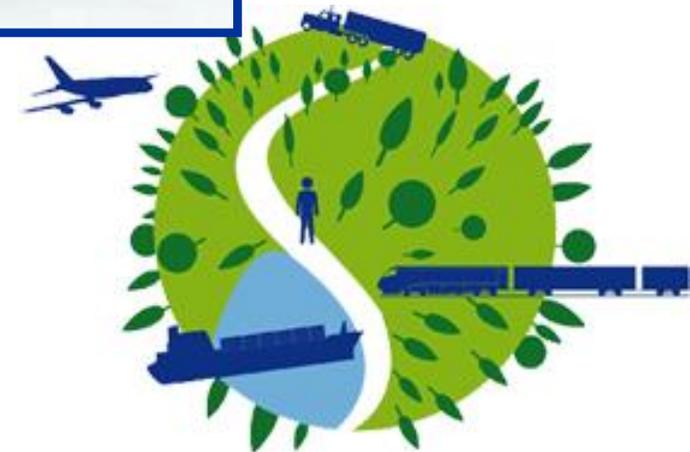
L'innovazione può avere forme strane



E' una luce?



NO!
**E' eccellenza, innovazione e
sostenibilità**



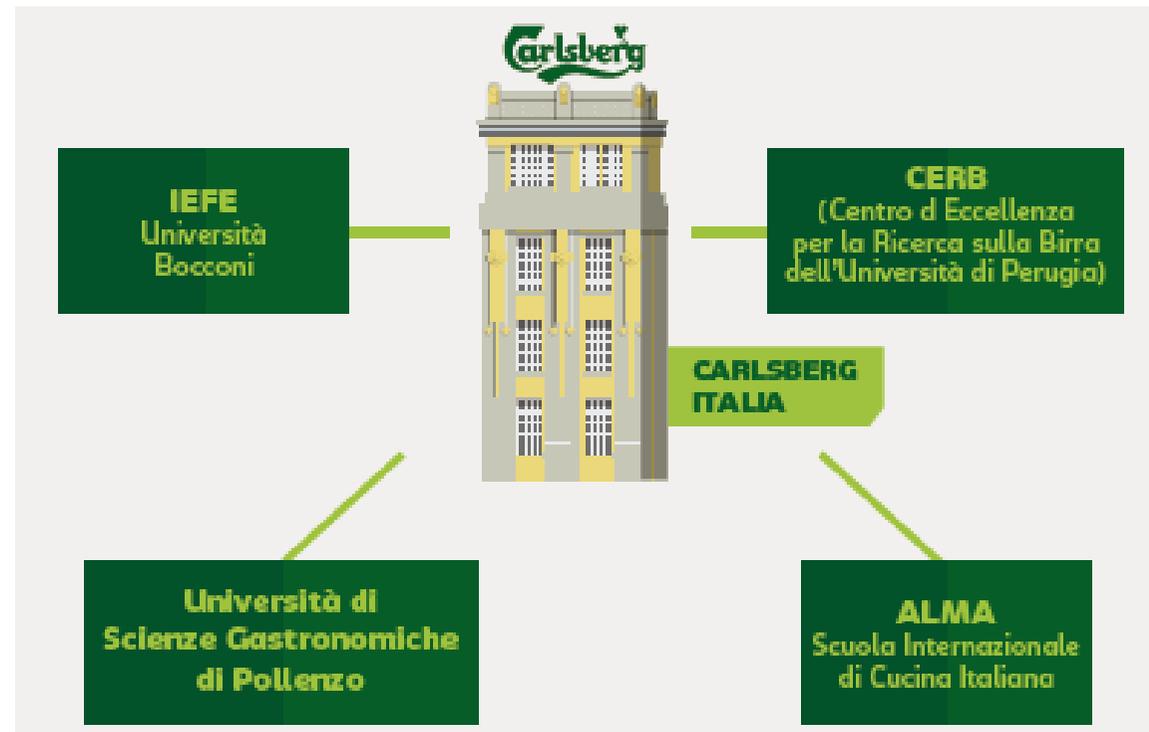
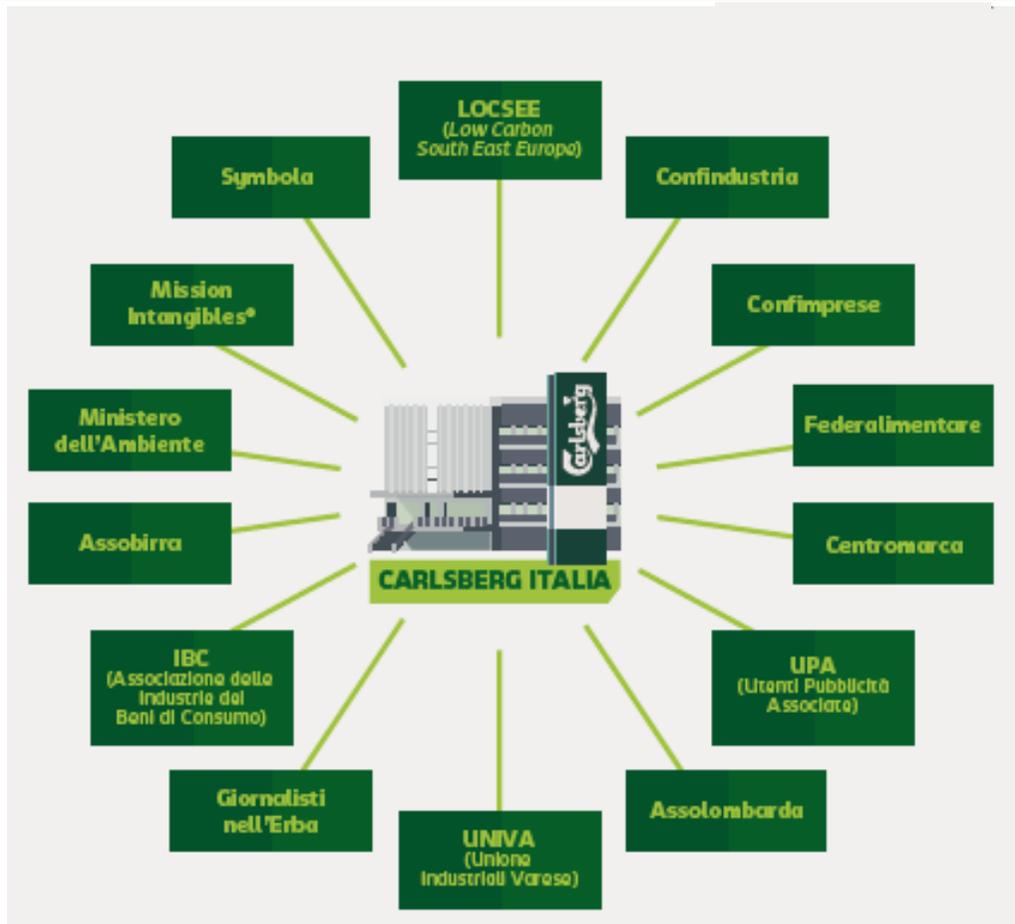


Ed è un viaggio che non si intraprende da soli





Ed è un viaggio che non si intraprende da soli





Carlsberg Group Oggi





Carlsberg Group Oggi

4°

Produttore a livello mondiale

1°

Produttore in Europa orientale

2°

Produttore in Europa Occidentale

150

Mercati in tutto il mondo

500

Marchi di birra

46.000

Dipendenti in tre continenti

~ 37
mio

Bottiglie di birra vendute nel 2014





Carlsberg Italia Oggi



> 1,2 mio HL
Prodotti nel 2014
+13% vs 2013



25 birre



3° Produttore
in Italia



1° Azienda birraria al mondo certificata **EPD**
(Environmental Product Declaration)



12 premi nel 2012
2 nel 2013
3 nel 2014
3 nel 2015
Per Innovazione,
DraughMaster, Prodotti



6 Birre Con
certificazione
EPD





Carlsberg Italia Oggi



Carlsberg



Tuborg



Grimbergen



Kronenbourg 1664



Feldschlösschen



Birrificio Angelo Poretti



Selezione Angelo





Carlsberg Italia Oggi

IL PROCESSO PRODUTTIVO DELLE NOSTRE BIRRE NEL 2014



Birra prodotta
1.201.119 hl
+12,72%



Produce +13% di birra, innovare, ridurre impatto ambientale: i numeri su #bilanciadisostenibilità #SustainaBEERity2014

Le nostre birre



Formati (HL) (ripartizione 2014)





Mercato – Scenario competitivo

Produzione

	2012		2013		2014	
	(000 hl)	%	(000 hl)	%	(000 hl)	%
Heineken Italia Spa	5.259	30,1	5.082	29,0	5.139	29,0
Birra Peroni Srl	3.320	19,0	3.368	19,2	3.411	19,2
Carlsberg Italia Spa	1.052	6,0	1.097	6,3	1.067	6,0
Birra Forst Spa	605	3,5	599	3,4	621	3,5
Birra Menabrea Spa	185	1,1	186	1,1	198	1,1
Birra Castello Spa	1.047	6,0	1.089	6,2	1.083	6,1
Hausbrandt Trieste 1892 Spa	28	0,2	28	0,2	29	0,2
Anheuser-Busch InBev Italia Spa	1.295	7,4	1.237	7,1	1.418	8,0
Micro birrifici e aziende non associate <i>Microbreweries and no member breweries</i>	261	1,5	303	1,7	320	1,8
Importazioni di terzi non associati <i>No member third parties imports</i>	4.406	25,2	4.555*	26,0*	4.443	25,1
Totale / Total	17.458	100	17.544*	100,0	17.729	100,0

Vendite

	Vendite in Volume		Vendite in Valore	
	YTD	vs py	YTD	vs py
Birra	6.616.177	3,4	1.188.313.120	7,2
Tot Heineken	2.038.401	4,4	389.189.722	7,8
Tot Peroni	1.100.663	-0,2	178.583.442	1,9
Tot Carlsberg	552.805	6,5	93.085.579	12,1
Tot Inbev	507.461	9,2	140.383.262	13,3

Carlsberg Italia :

- Cresce + del Mercato
- Cresce in modo più sano
- Ha meno potere negoziale dei leader





Evolution o Revolution?

L'evoluzione della spillatura della birra

FINO AL 1950

Prima del 1950



1 Spillatura a caduta senza aggiunta di CO₂

1950

Dal 1950 in poi



2 Impianto di spillatura con fusto in acciaio e bombola di CO₂

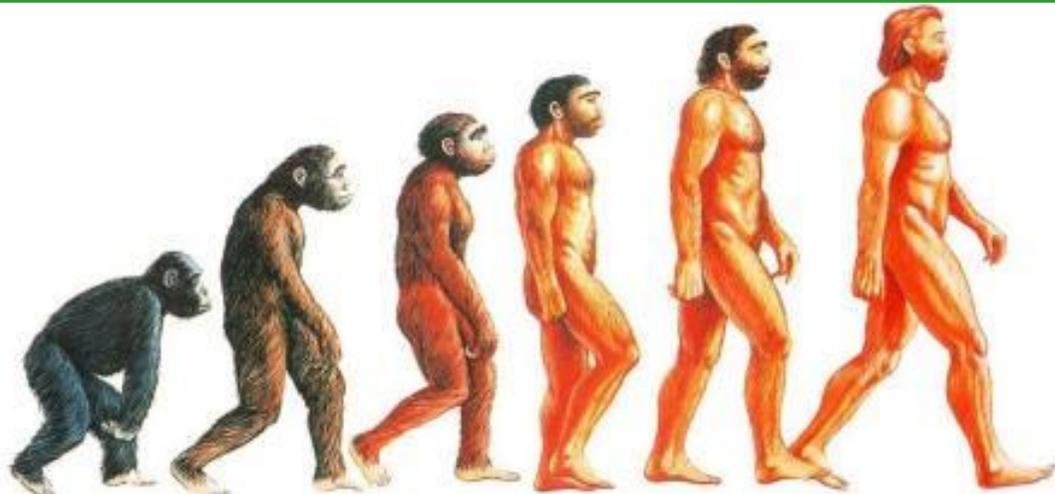
2011

Dal 2011 in poi



3 Rivoluzionario sistema di spillatura Carlsberg con fusto in PET riciclabile e senza utilizzo di CO₂

www.drinkdifferent.net



Qualità e Vantaggi economici



Innovazione & networking



Sostenibilità





INNOVAZIONE «Folia è fare sempre la stessa cosa aspettandosi risultati diversi» A.Einstein

Ispirare il mondo a vivere

MIGLIORAMENTO CONTINUO

Più coraggiosamente



ECCELLENZA

DRAUGHTMASTER MODULAR 20:

Innovazione **tecnologica**

Innovazione di **prodotto**

Innovazione **sostenibile**

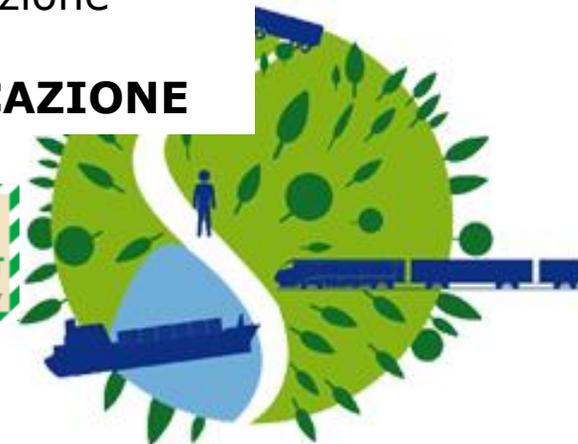
Innovazione di **BUSINESS**

Innovazione di **COMUNICAZIONE**

NUOVO SISTEMA DI SPILLATURA

MASSIMA QUALITA'

RIVOLUZIONE GREEN CERTIFICATA





Il sistema DraughtMaster Modular 20

La tecnologia *DraughtMaster™*,
Modular 20



**DRINK
DIFFERENT**
by *Carlsberg*

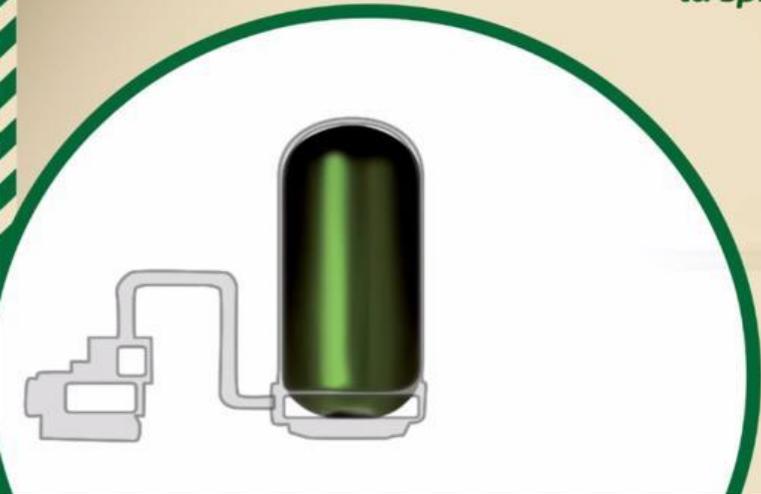


Un **NUOVO SISTEMA
DI SPILLATURA**,
basato su un fusto in
PET riciclabile
che elimina
per sempre
il ricorso alla CO₂
aggiunta



DraughtMaster Modular 20 – Il funzionamento

Grazie all'innovativa tecnologia **DraughtMaster™**,
la spillatura è perfetta!

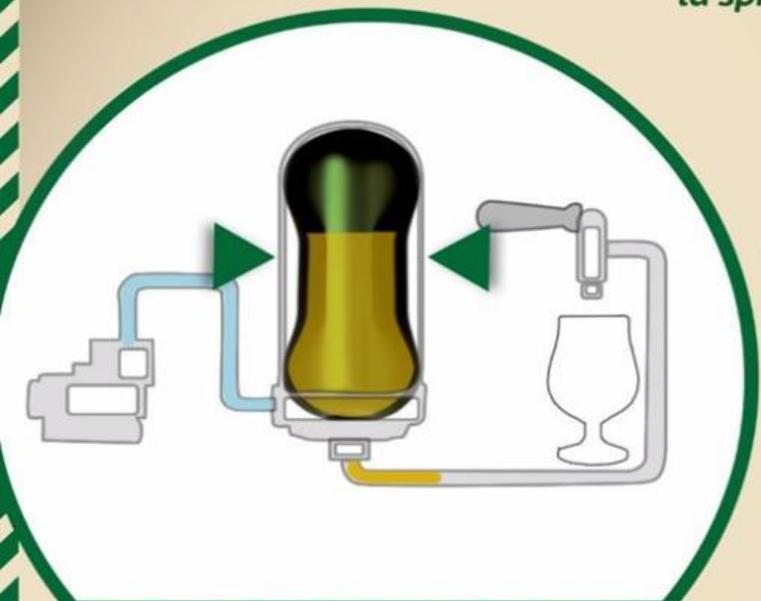


Grazie all'innovativa tecnologia **DraughtMaster™**,
la spillatura è perfetta!

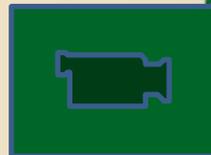


Il **fusto** viene
"schiacciato" con
aria dall'esterno

Grazie all'innovativa tecnologia **DraughtMaster™**,
la spillatura è perfetta!



Il **fusto** viene
"schiacciato" con
aria dall'esterno



Grazie all'innovativa tecnologia **DraughtMaster™**,
la spillatura è perfetta!



Il **fusto** viene
"schiacciato" con
aria dall'esterno

e la **birra**
arriva fragrante
nel tuo
bicchiere!



Innovazione di prodotto e di business: vantaggi per tutta la filiera



DM
Modular
20



DM Flex
20



DM Select
10



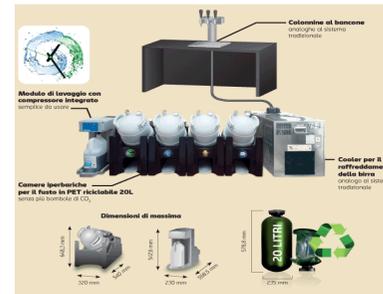
Più qualità



Vantaggi economici



Facile gestione



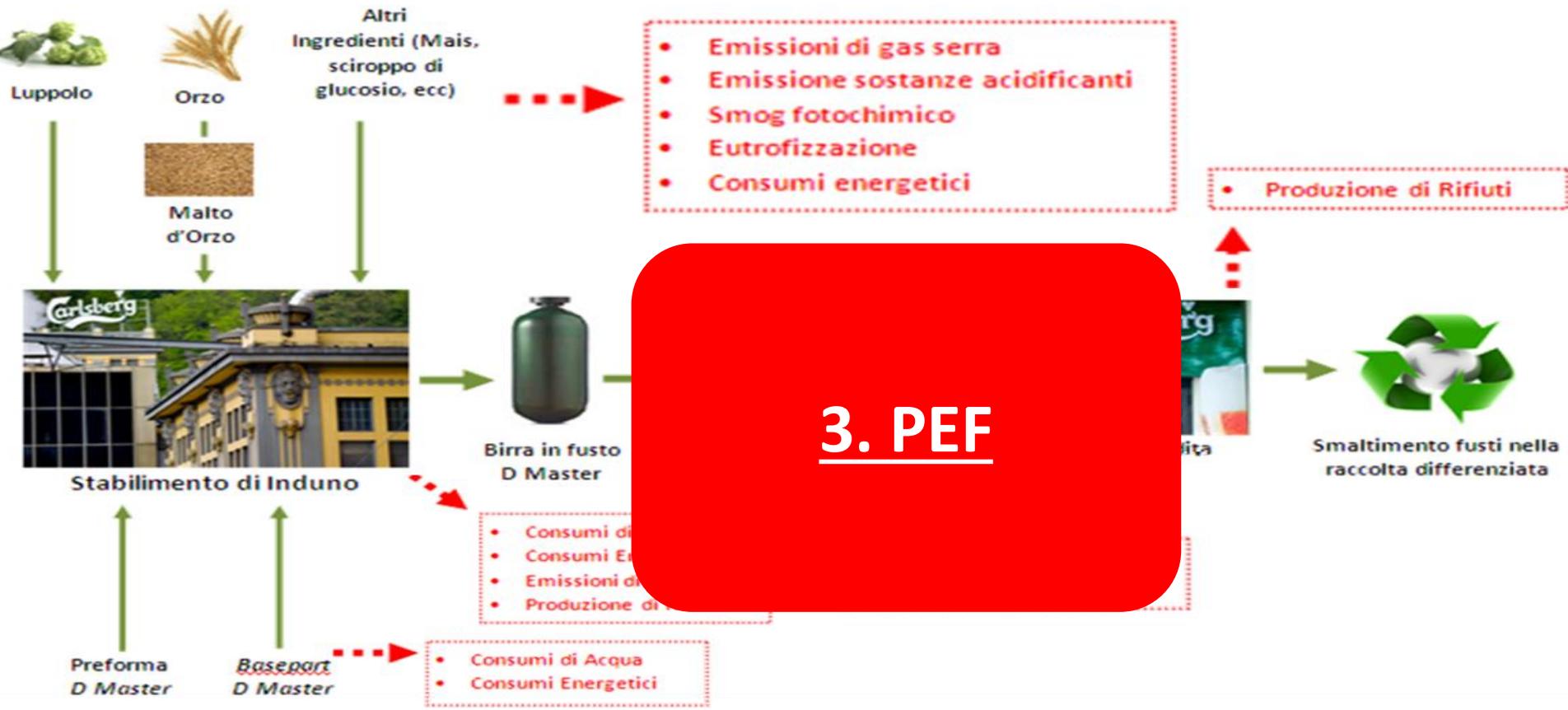
Sostenibilità





L'innovazione non può essere chiamata tale se non è anche sostenibile: l'importanza del Life Cycle Assessment e della Certificazione

1. LCA



Open Consultation per PCR (Product Category Rules) a livello mondiale

2. EPD

 **Università Commerciale Luigi Bocconi**
IEFE
Istituto di Economia e Politica dell'Energia e dell'Ambiente

Realizzazione dello studio LCA

 RINA 1861

Valutazione Documenti - Sopralluogo - **Approvazione** > EPD CONVALIDATA

 **EPD**[®]

Certificazione ufficiale IEC
(International EPD Cooperation)

PROGRAMMA PER LA VALLUTAZIONE DELL'IMPRONTA AMBIENTALE





Impatto ambientale certificato: l'importanza di evitare il green washing



VS



Consumi Idrici (l)

Figura 4



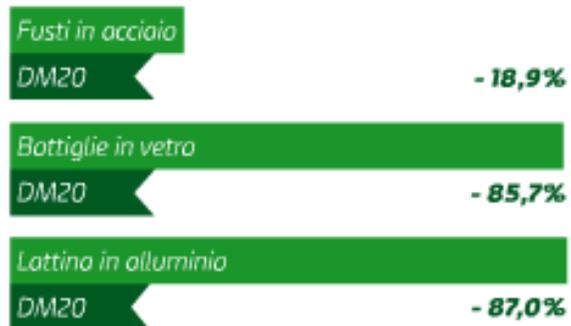
Consumi energetici (MJ)

Figura 5



Rifiuti (kg)

Figura 6



Emissioni di CO₂ (kg CO₂ eq.)

Figura 7





L'impatto ambientale dei fusti DraughtMaster

Il peso delle emissioni di CO₂ nelle fasi del ciclo di vita dei fusti in PET

MATERIE PRIME

25,58%
(8,99 kg)

Lo studio LCA mette in evidenza come le emissioni di CO₂ che dipendono direttamente dall'attività di Carlsberg Italia riguardano la produzione per il 24%. Il restante 76%, attribuibile alla produzione e all'approvvigionamento delle materie prime, al packaging, alla distribuzione dei prodotti, alla fase d'uso e al fine vita, non ricade sotto il nostro diretto controllo. Il nostro impegno, in ogni caso, è quello di sensibilizzare l'intera filiera al fine di contribuire al suo miglioramento continuo.

PRODUZIONE

23,79%
(8,36 kg)

PACKAGING

18,60%
(6,64 kg)

DISTRIBUZIONE

26,34%
(9,43 kg)

FASE D'USO

0,05%
(0,02 kg)

FINE VITA

5,63%
(1,69 kg)

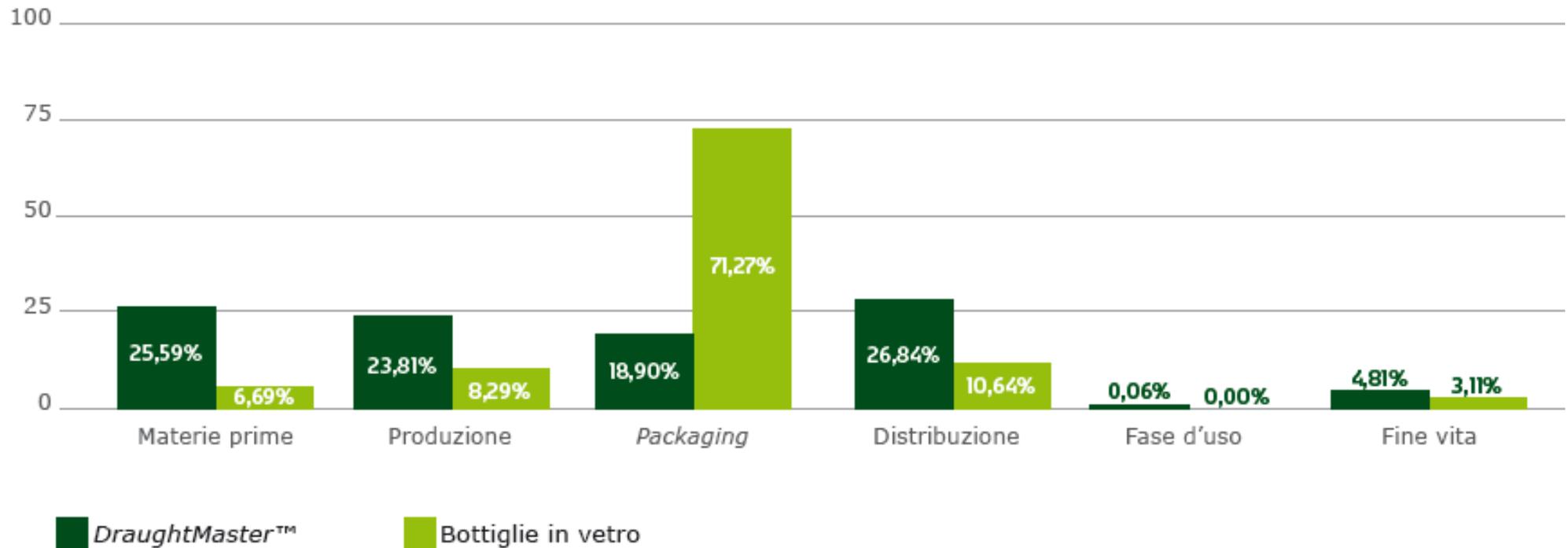


La #produzione incide per il 24% su #emissioni #CO₂ durante tutto il ciclo di vita della #birra #sustainaBEERity2014



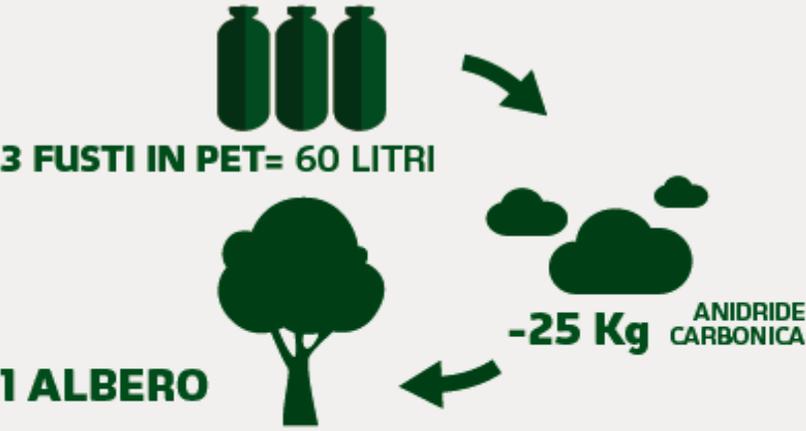
L'impatto ambientale: fusto in PET vs bottiglie

Life Cycle Assessment DraughtMaster™ vs. Bottiglie in vetro:
peso percentuale di ogni fase nella produzione in termini di CO₂ prodotta





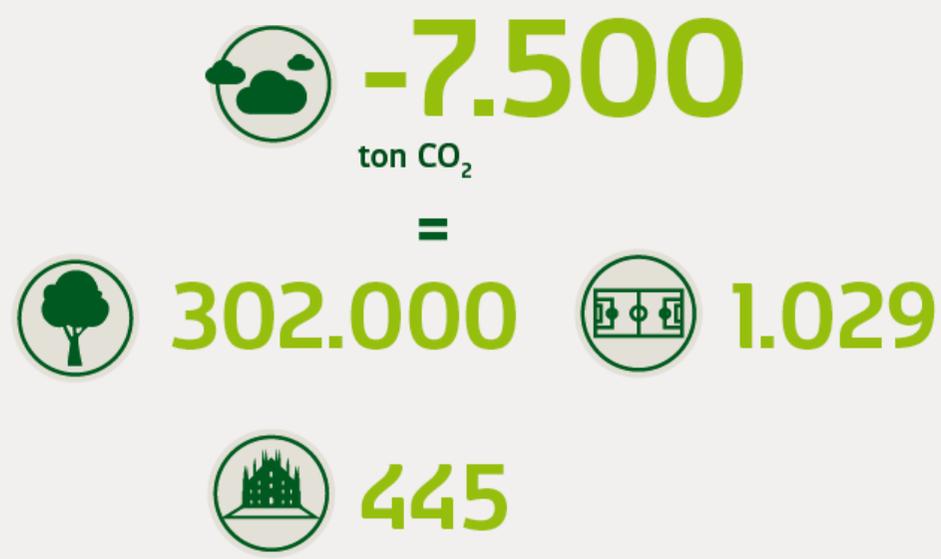
Come si rende concreto e visibile l'impatto ambientale?



60 litri di birra spillati da fusti in PET contribuiscono alla riduzione dell'effetto serra quanto un albero in un anno di vita*

*Confronto con la stessa quantità di birra in fusti d'acciaio. Elaborazione su dati EPD 2013.

Grazie **all'Orologio degli Alberi** in Piazzetta della Birra di Birrificio Angelo Poretti a EXPO 2015 abbiamo piantumato a novembre **oltre 1.000 alberi in Lombardia** (700 a Desio)



Nel 2014 abbiamo contribuito a ridurre di oltre 7.500 tonnellate le emissioni di CO₂, pari alla superficie coperta da circa 302.000 alberi, grande quanto 1.029 campi da calcio o a 445 volte Piazza Duomo a Milano. Ciò è stato possibile grazie ai clienti che, complessivamente, hanno scelto di acquistare la nostra birra in fusti in PET. (Si veda pag. 17)



-7.500 ton CO₂, 302.000 alberi, 445 #PiazzaDuomo 1.029 campi calcio: @Carlsbergitalia dà i numeri #SustainaBEERity2014



... ma fino ad allora dobbiamo tutti costruirci una speranza!



Verrà il giorno in cui gli alberi capiranno che è sbagliato dare ossigeno proprio a tutti





***Inspire the World
to Live
More
Courageously***

Carlsberg
Italia

