

IDENTITÀ: MISSIONE E COMPORAMENTI VINCENTI

LA MISSIONE:

"Sviluppare l'arte di produrre birra al massimo grado di perfezione, a prescindere dall'immediato profitto, in modo tale che le nostre birrerie e i nostri prodotti vengano riconosciuti come modelli di qualità e, attraverso questi esempi, garantiscano una produzione di birra ad un livello elevato e che ci faccia onore"

J.C. Jacobsen (Golden Words incise sul Dyplon Gate presso la sede di Carlsberg Breweries a Copenhagen)

I COMPORAMENTI VINCENTI:

- Insieme siamo più forti
- Vogliamo vincere
- Abbiamo il potere di fare la differenza
- I nostri clienti e consumatori sono al cuore di ogni decisione
- Ci impegniamo per la società

STAKEHOLDER MANAGEMENT



5 FOCUS GROUP E UNA RICERCA ON LINE HANNO RILEVATO E MISURATO L'IMPORTANZA DELLE ISTANZE DEGLI STAKEHOLDER PRIMARI ATTRAVERSO SOCIAL RESPONSIBILITY REPUTATION (SRR), IL MODELLO DI PERCEZIONE DELLA SOSTENIBILITÀ.

STAKEHOLDER	FOCUS GROUP 1 (N° PARTECIPANTI)	QUESTIONARIO (INVIATI/RESTITUITI)	FOCUS GROUP 2 (N° PARTECIPANTI)
Dipendenti	9	290/213	6
Fornitori	10	34/22	6
Clienti	10	Previsto 2014	Previsto 2014

L'entusiasmo dei clienti per DraughtMaster™ è stato attribuito:

- all'eccellente qualità della birra. I clienti consigliano altri locali ad adottarlo
- all'aumento del giro d'affari. Oltre alla qualità, DraughtMaster™ favorisce la conversazione con i consumatori. La storia di innovazione, eccellenza, qualità e riduzione dell'impatto ambientale catalizza l'attenzione tanto da far "apprezzare la birra spillata prima ancora di averla assaggiata".

CARLSBERG E INDUSTRIE PORETTI SONO STATE LE PRIME A:

- 1875 fondare il proprio laboratorio di ricerca (a Copenhagen)
- 1883 isolare un ceppo puro di lievito a bassa fermentazione (*Saccharomyces carlsbergensis*)
- 1964 ideare un sistema di spillatura soprabanco, Spinamatic (Compasso d'Oro per il design)
- 1972 produrre una birra dry in Italia
- 1990 adottare il tappo a vite su bottiglie di birra a marchio Splügen
- 1998 introdurre l'Hyge-cap, lo speciale tappo salvalattina
- 2005 usare il tappo a strappo sulla bottiglia Tuborg
- 2011 brevettare l'Orzo "Null-Lox", che permette di ottenere una prolungata freschezza della birra
- 2011 introdurre, come Carlsberg Italia, DraughtMaster™ Modular 20, l'innovativa tecnologia di spillatura

I NOSTRI MARCHI



BIRRIFICIO ANGELO PORETTI

3 Luppoli, 4 Luppoli Originale, 5 Luppoli Bock Chiara, 6 Luppoli Bock Rossa, 7 Luppoli Stagionale Non Filtrata (Ambrata e L'Estiva)



CARLSBERG

Carlsberg, Carlsberg Elephant, Carlsberg Special Brew



FELDSCHLÖSSCHEN



GRIMBERGEN

Blanche, Blonde, Double



KRONENBOURG 1664



SELEZIONE ANGELO

Pale Ale, Brown Ale



TUBORG

SustainaBEERity Bilancio di Sostenibilità 2013
Il gusto different per il confronto



I BENEFICI DI DRAUGHTMASTER™

- Emissioni di CO₂ tagliate con DraughtMaster™: **5.554.133 kg** pari a una superficie di **222.000** alberi, pari a **756** campi da calcio o **300** volte Piazza Duomo (Milano).*
- DraughtMaster™: Rinnovate le precedenti certificazioni EPD
- Aggiunta l'EPD per marchio Kronenbourg 1664
- DraughtMaster™ Modular 20 conferma netti benefici ambientali

*Fonte: elaborazione IEFE su studio LCA

LETTERA DELL'AMMINISTRATORE DELEGATO

Con il Bilancio di Sostenibilità 2013 rendicontiamo un anno fatto di molte sfide e di importanti momenti che hanno contribuito a metterci alla prova e a creare valore.

Abbiamo affrontato i cambiamenti, con il consueto impegno e con responsabilità, e i risultati 2013 ci hanno decisamente premiati. **La nostra posizione sul mercato si è rafforzata.** Tra i clienti che utilizzano birra in fusti, a dicembre 2013 i volumi distribuiti in PET hanno ormai raggiunto **quota 85%**. Sono così soddisfatti da essere i nostri primi promotori, riconoscendoci un'autentica preminenza nel produrre birra di altissima qualità. In un mercato sostanzialmente stabile, la nostra **quota a valore è cresciuta** del 3,5%, mentre il brand Birrificio Angelo Poretti è cresciuto dell'11,3% e le famiglie che acquistano le sue birre sono raddoppiate. Il nostro impatto ambientale ha continuato a diminuire. Abbiamo contribuito ad affermare il valore della **sostenibilità**, dando un segnale importante all'industria: **l'innovazione di processo consente di generare valore e vantaggio competitivo dalla qualità e dal rispetto dell'ambiente.**

Questi risultati sono stati conquistati, peraltro, in uno scenario non sempre favorevole, a partire dai cambiamenti fiscali che hanno colpito il nostro settore, con l'aumento dell'iva e dell'accisa sulla birra.

La perdita, per fattori indipendenti dal nostro operato e nonostante la performance della nostra forza vendita, di un importante marchio tra quelli commercializzati ci ha portati a fare ricorso anche alla mobilità, per salvaguardare la solidità aziendale. Una decisione necessaria che abbiamo scelto di gestire attraverso massima disponibilità nei confronti del personale, comportamenti coerenti e chiarezza delle informazioni.

Siamo rimasti focalizzati sulla nostra missione: "produrre birra al massimo grado di perfezione". La tensione ad essere different ha continuato a spingerci sulla strada dell'innovazione. Continuando, ad esempio, a sviluppare e perfezionare **DraughtMaster™**, la tecnologia che **ha rivoluzionato il mondo della birra alla**

spina unendo qualità del prodotto e riduzione dell'impatto ambientale. Creando, inoltre, nuove ricette e affermando **l'italianità del saper fare birra** del marchio **Birrificio Angelo Poretti.** Coinvolgendo con maggiore intensità i nostri stakeholder.

"SustainaBEERity: il gusto different per il confronto" è il titolo del Bilancio di Sostenibilità che racconta il nostro 2013 e i risultati raggiunti. Che, senza retorica, sono la sintesi del contributo di tutti coloro che lavorano con e attorno a noi, partendo da dipendenti, fornitori e clienti. **L'analisi della relazione con gli stakeholder è l'innovazione di questa edizione.** Confrontandoci con loro attraverso una metodologia rigorosa, che misura oggettivamente la nostra reputazione e le loro istanze (ciò che si aspettano da noi), abbiamo imparato qualcosa in più. In particolare, che la nostra reputazione di "sostenibilità" è addirittura superiore a quello che pensavamo. E che i nostri stakeholder ci domandano maggiore coinvolgimento.

Sulla base di queste considerazioni abbiamo affrontato il 2014 con ancora maggiore consapevolezza del nostro ruolo nell'industria, nell'economia, nei territori e nell'ambiente. Si tratta di un anno molto importante, **perché ci proietterà verso EXPO 2015, che farà di Milano il centro del mondo dell'alimentazione e dove noi saremo con orgoglio la Birra di Padiglione Italia.**

Qualità dei prodotti, innovazione e riduzione dell'impatto ambientale si confermano i nostri asset che ci contraddistinguono e ci rafforzano grazie al coinvolgimento di tutti i nostri collaboratori e interlocutori.

Il nostro impegno è di proseguire lungo questo percorso, a cui i nostri stakeholder hanno dato e daranno un contributo irrinunciabile. Di questo li ringrazio a nome di Carlsberg Italia.

Alberto Frausin

Amministratore Delegato Carlsberg Italia



DRAUGHTMASTER™ QUALITÀ, INNOVAZIONE E SOSTENIBILITÀ IN UN BICCHIERE DI BIRRA

DraughtMaster™ è il rivoluzionario sistema di spillatura della birra ideato e realizzato da Carlsberg. La birra è contenuta in fusti in PET totalmente riciclabili e non nei tradizionali fusti in acciaio. La spillatura non necessita dell'aggiunta di CO₂ perché avviene grazie a una semplice compressione ad aria. I benefici sono numerosi. La qualità della birra è eccellente, la genuinità e la naturalità si mantengono a lungo e il fusto in PET mantiene inalterata la freschezza per 31 giorni dall'apertura, rispetto ai circa 5 giorni del fusto in acciaio. La riduzione dell'impatto ambientale è notevole.

Principali impatti ambientali di DraughtMaster™ Modular 20 rispetto ai fusti in acciaio.
Emissioni di CO₂: **-28,6%**
Rifiuti: **-18,9%**
Consumi energetici: **-19,9%**
Consumi idrici: **-28%**

*Fonte: EPD 2012.



Il contributo di DraughtMaster™ alla riduzione dell'effetto serra



60 litri di birra spillati dai 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 2012.

PRODOTTO, MERCATO, INNOVAZIONE - Qualità della birra

01

La nostra "sete di eccellenza" e la costante ricerca della qualità sono state confermate dai nostri Clienti che dichiarano che con DraughtMaster™ hanno aumentato i volumi di birra venduti*.

02

Con il marchio Birrificio Angelo Poretti diamo vita a ricette che esaltano la capacità del saper fare birra anche in Italia, da oltre cento anni. Nel 2013 abbiamo lanciato due birre di alta fermentazione di stampo "artigianale", che si inseriscono di diritto tra le birre di alta gamma: **Selezione Angelo Pale Ale** e **Selezione Angelo Brown Ale**, che esprimono al massimo la nostra ricerca di eccellenza nella qualità.

*Fonte: focus group Clienti, 10 marzo 2014.

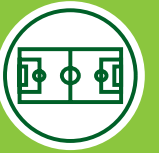


5.554.133 kg CO₂

=



222.000



756



300

Carlsberg Italia
Via Ramazzotti, 12
20120 Milano

www.carlsbergitalia.it
www.beerresponsibility.it
@carlsbergitalia
#sustainabeerity

Il Bilancio di Sostenibilità 2013
Consulta on-line





**“Un anno di sostenibilità gustando una birra*.
Gli impatti e i risultati della nostra attività”**

*tempo medio di degustazione e lettura 6 minuti



RENDICONTAZIONE

AMBIENTE - Birra prodotta

Nel 2013 le nostre **298** persone hanno prodotto e commercializzato **1.065.535** ettolitri di birra (+1,77%) di qualità e sostenibile.

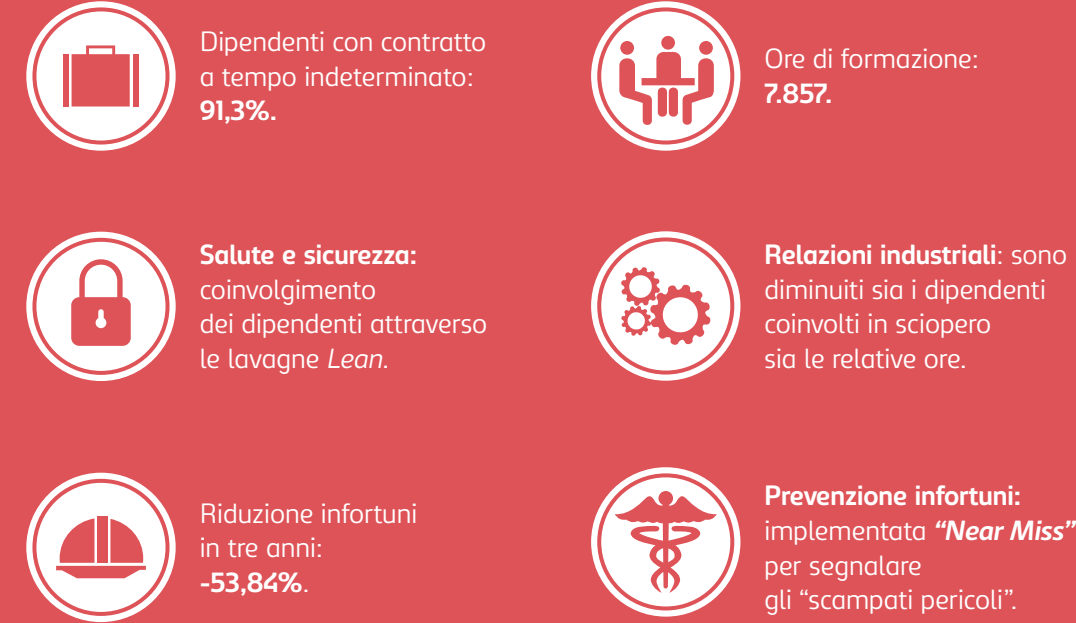


Il Bilancio di Sostenibilità 2013 Carlsberg Italia è stato realizzato seguendo le Linee guida GRI G3.1 e AA1000 per lo stakeholder engagement. È stato verificato da LRQA Italy (Lloyd's Register Quality Assurance) che ha confermato il livello di applicazione GRI A+

PERFORMANCE ECONOMICA



PERSONE



CURIOSITÀ: I COSTI PER I RICOVERI DA INCIDENTE DOMESTICO SFIORANO I 400 MILIONI DI EURO (Istituto Superiore di Sanità).

SUGGERIMENTI: VAI AL QR CODE IN ALTO A DESTRA E SCOPRI A COSA PRESTARE ATTENZIONE FRA LE MURA DOMESTICHE

PRODOTTO, MERCATO, INNOVAZIONE - Performance sul mercato



*Fonte: Nielsen HHP dic. 2013, Acquirenti 52W. **Fonte: IRI YE Dic. 2013, I+S-LSP.

AMBIENTE - Acqua

Consumi specifici per hl di birra 2009/2013 nello stabilimento di Induno Olona: **-11,57%** (hl/hl)

CURIOSITÀ: PER LAVARSI I DENTI SCORRONO CIRCA 30 LITRI DI ACQUA (Fonte: CIPSI, Osservatorio Socialis, 2010)

SUGGERIMENTI: VAI AL QR CODE IN ALTO A DESTRA E SCOPRI COME RIDURRE IL CONSUMO DI ACQUA NELLA VITA QUOTIDIANA

03

AMBIENTE - Energia

Consumi specifici per hl di birra 2009/2013 nello stabilimento di Induno Olona:

- Gas metano (MWh/hl): **-16,15%**
- Elettricità (MWh/hl): **-14,04%**

CURIOSITÀ: SE ALLA TV SONO COLLEGATI ANCHE ALTRI DISPOSITIVI, I CONSUMI PER QUATTRO ORE DI UTILIZZO GIORNALIERE POSSONO SUPERARE QUELLI DI UN FRIGORIFERO ACCESSO 24 ORE AL GIORNO (Legambiente).

SUGGERIMENTI: VAI AL QR CODE IN ALTO A DESTRA E SCOPRI COME RIDURRE IL CONSUMO DI ENERGIA NELLA VITA QUOTIDIANA

04

TERRITORIO E CITTADINANZA D'IMPRESA - Territorio



06

AMBIENTE - Rifiuti

Produzione specifica rifiuti 2009/2013 (kg/hl) nello stabilimento di Induno Olona: **-45,45%**.

- Rifiuti prodotti nello stabilimento di Induno Olona: **-24,16%**.
- Rifiuti prodotti nello stabilimento di Induno Olona destinati al recupero: **99,49%**
- Recupero frigoriferi: **92,11%** come Materia Prima Seconda.

CURIOSITÀ: OGNI ABITANTE ITALIANO HA PRODOTTO 504 KG DI RIFIUTI, BEN 32 KG IN MENO DELLO SCORSO ANNO (Fonte: Rapporto Rifiuti Urbani, Ispra, 2013).

SUGGERIMENTI: VAI AL QR CODE IN ALTO A DESTRA E SCOPRI COME RICICLARE E RECUPERARE I RIFIUTI NELLA VITA QUOTIDIANA

05

08

07