



Carlsberg Italia

Chimica ed Economia Circolare:

i passi verso un nuovo modello di business

Auditorium Federchimica – Milano 26 giugno 2018

Alberto Frausin

Il sistema di spillatura

L'evoluzione della spillatura della birra

FINO AL 1950

1950

2011

Prima del 1950



1 Spillatura a caduta senza aggiunta di CO₂

Dal 1950 in poi



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

Dal 2011 in poi

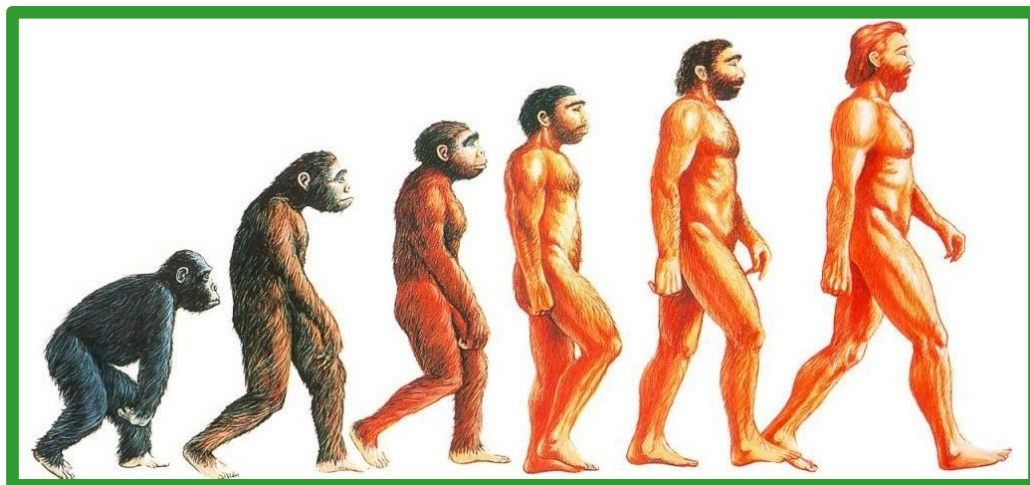
DRAUGHT™
HAATER
DM MODULAR 20



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

www.drinkdifferent.net

by Carlsberg



More quality & economic benefits



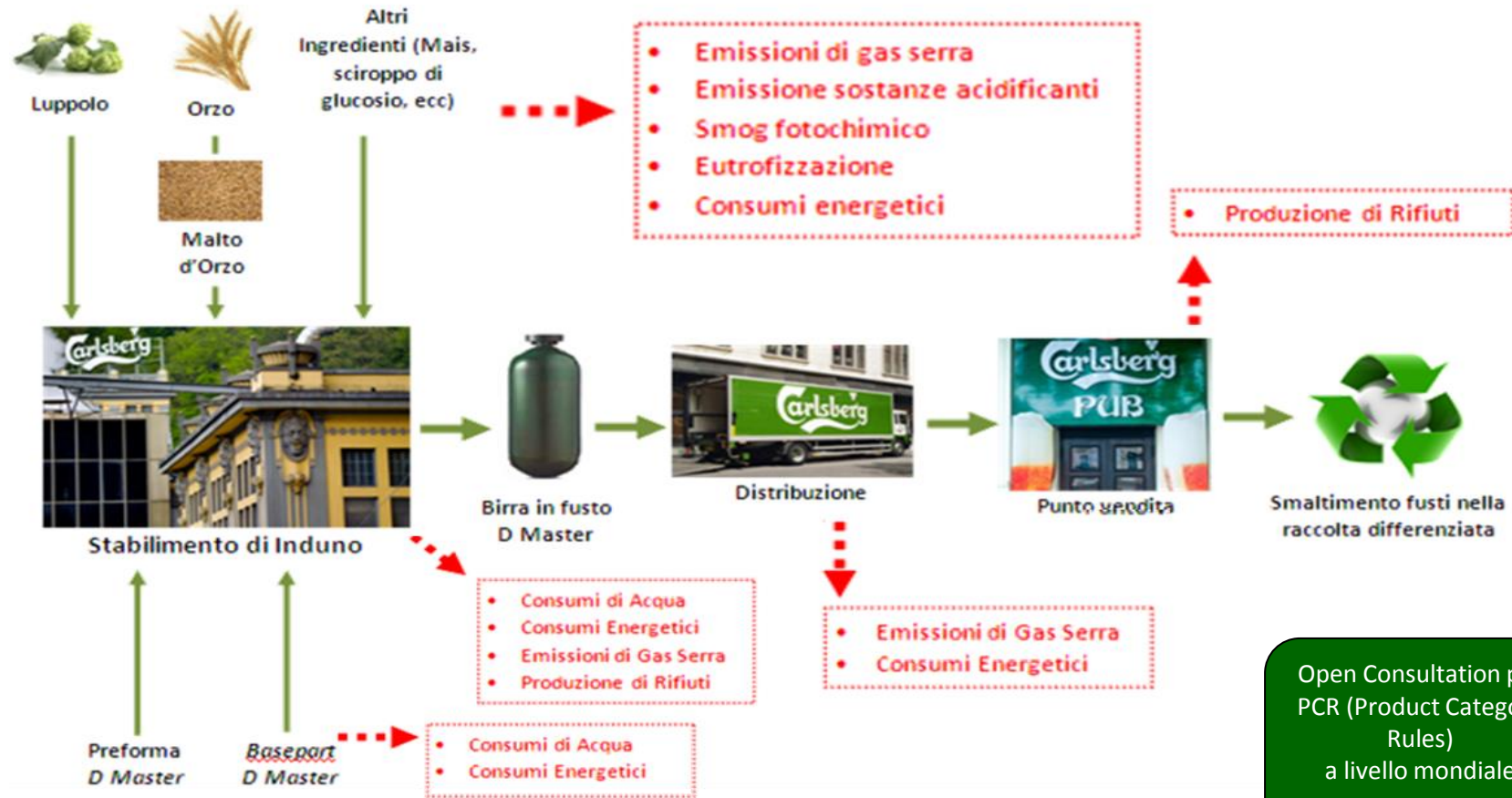
Innovation & Networking



SustainaBEERity



Economia Circolare: *certificazione*



1. LCA

2. EPD

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

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

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

Certificazione ufficiale IEC (International EPD Cooperation)

PROGRAMMA PER LA VALUTAZIONE DELL'IMPRONTA AMBIENTALE
 MINISTERO DELL'AMBIENTE E DELLA TUTELA DEL TERRITORIO E DEL MARE
DIREZIONE GENERALE PER LO SVILUPPO SOSTENIBILE, IL CLIMA E L'ENERGIA

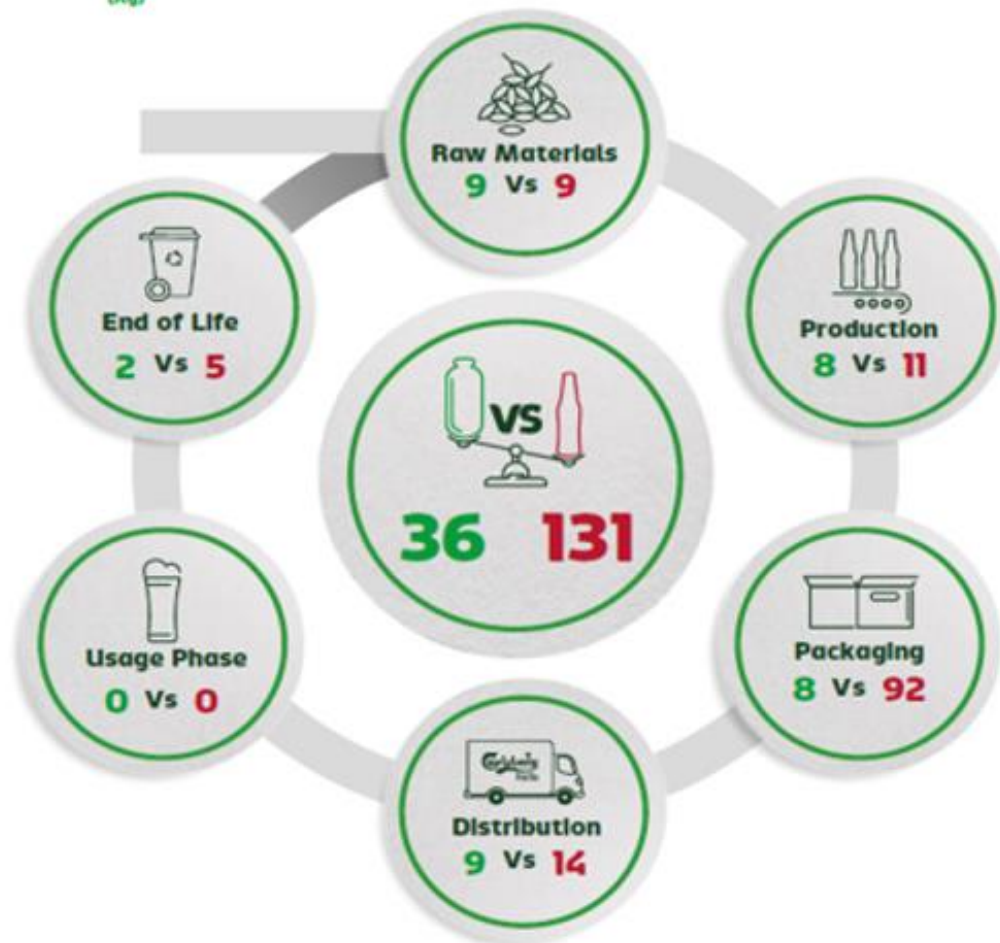
3. PEF

Carlsberg Italia



PET keg vs Glass Bottle

Kg of CO₂ produced in every phase of the life cycle of beer
Base: 100 liters of beer



A close-up photograph of a hop cone on the left and a blueberry on the right, both in sharp focus. The background is a soft, out-of-focus green. The hop cone is a pale yellowish-green color, and the blueberry is a deep, vibrant blue.

Grazie!

Carlsberg
Italia