

PLAN DE RÉDUCTION CAPSULES BLUE (MISE À JOUR JANVIER 2024)

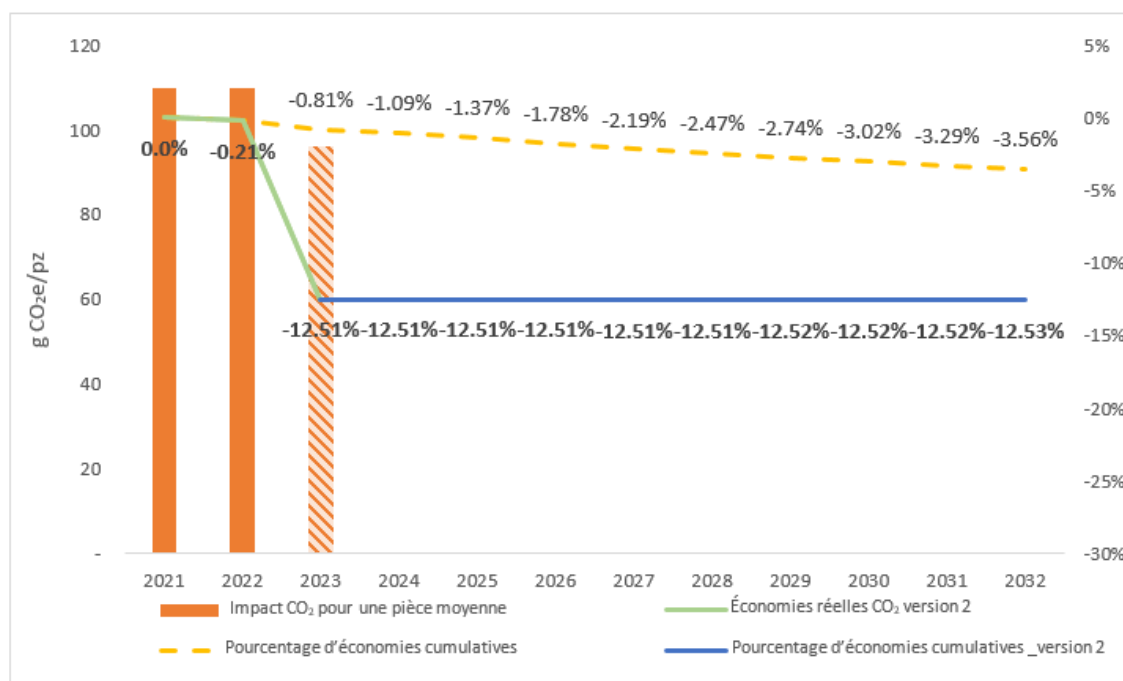
Sommaire de gestion

Ce document présente le plan de réduction pour les capsules Blue sur une durée de 10 ans, à partir de 2023, et concernant les réductions annuelles prévues depuis le plan de base de 2021, mis à jour avec la dernière méthode disponible.

Les actions qui seront mises en œuvre concernent trois domaines de travail : L'optimisation des matériaux d'emballage, le café vert et l'optimisation de la consommation énergétique.

Les calculs adoptés sont toujours conformes aux méthodologies reconnues qui suivent, par exemple, la norme ISO 14067:2018, Ecoinvent 3.9.1, la méthode IPCC 2021 100a.

Ces réflexions évoquent la réduction sur 10 ans associées aux capsules Blue, qui montre l'impact absolu d'une pièce moyenne de la gamme vendue et du pourcentage d'économies atteignable via la mise en œuvre de l'ensemble des mesures prévues.



1. Contexte

Le secteur du café est confronté à de nombreux et urgents défis liés à la crise climatique, c'est pourquoi Lavazza s'engage à rechercher des solutions globales pour satisfaire ses objectifs de réduction d'impact environnemental. En fait, depuis 2020, le Groupe a mis en place un programme visant à atteindre la neutralité carbone totale, appelé « Roadmap to Zero ». Ce projet fait appel à un processus technique qui implique d'abord les phases suivantes :

1. **Quantification** de ses émissions carbone : afin de signaler et de révéler la façon dont les différentes étapes de la chaîne d'approvisionnement et de production contribuent à l'impact environnemental, Lavazza utilise l'indicateur d'empreinte carbone. La mesure des émissions de gaz à effet de serre (GES) de Lavazza à l'échelle de l'entreprise est conforme à la norme ISO 14064:2018 et certifiée via une évaluation indépendante menée par un tiers chaque année.

D'un autre côté, pour la mesure LCA de ses produits, Lavazza suit des méthodologies reconnues telles que la norme ISO 14067:2018 [1]. Ce processus de mesure d'impact évolue constamment pour Lavazza, car il est soumis à des activités d'étude et d'innovation. C'est une étape clé de la surveillance des émissions carbone, qui consiste à choisir les KPI les plus pertinents pour le groupe, dans les domaines où des actions sont nécessaires, et à présenter des résultats en vue de définir les prochains objectifs pour les activités de réduction du carbone. Le Lavazza Institutional Relations & Sustainability possède notamment l'expertise interne nécessaire pour réaliser la LCA (évaluation du cycle de vie) pour toutes les émissions carbonées de l'entreprise, en analysant l'impact environnemental de ses produits à travers toutes les étapes de leur cycle de vie, des matières premières à l'emballage, en passant par le transport, la distribution, l'utilisation et l'élimination. Le groupe s'engage également à appliquer les meilleures techniques en matière de surveillance de la consommation d'eau et d'énergie, de production et d'élimination des déchets, grâce à des mises à jour et à la normalisation visant à atteindre une intégration internationale.

2. La deuxième étape de la neutralité carbone consiste à développer des **plans de réduction** pour toutes les catégories d'émissions de gaz à effet de serre pertinentes calculées pour le groupe. Par exemple, dans le cadre du plan de réduction du CO₂ généré par les usines du groupe, aujourd'hui, 100 % de l'électricité qui alimente les usines de production italiennes, françaises, anglaises et canadiennes provient de sources renouvelables, grâce à un plan lancé en 2012. De plus, ces dernières années, Lavazza a défini la stratégie de la « feuille de route vers l'emballage durable », dont les principaux objectifs sont de réduire l'empreinte environnementale de ses produits et de rendre l'ensemble de son portefeuille d'emballages réutilisable, recyclable et compostable.

Les piliers de la feuille de route vers l'emballage durable sont les suivants :

- La réduction de la quantité de matériaux utilisés, grâce à l'éco-conception et à la réduction des déchets ;
- L'utilisation de ressources à faible impact environnemental : matériaux recyclés ou obtenus à partir de sources renouvelables ;
- L'amélioration de la fin de vie des emballages, grâce à la réutilisation, au recyclage ou au compostage.

Dans le cadre de la feuille de route vers l'emballage, 73 % de l'emballage produit dans les trois usines principales du groupe, où 91 % de la production totale est concentrée (Turin et Gattirana en Italie et Laverune en France), sont déjà recyclables. Cela signifie que 66 % de l'emballage du portefeuille de produits de la totalité du groupe est déjà recyclable, avec des pics de 99 % pour l'emballage flexible. Des étapes cruciales ont été franchies pour atteindre la neutralité carbone, d'après l'objectif 3, impliquant plusieurs fonctions métier dans un groupe de travail de plus en plus intégré. Le travail a été mis en œuvre sur le café vert, par exemple, inclus dans la définition d'un tableau de travail du café vert interne dont l'objectif ultime consiste à soutenir les processus de prise de décision de l'entreprise visant à atteindre la neutralité carbone, à développer une approche de calcul multifactorielle afin de mesurer l'empreinte carbone du café vert et à identifier les principaux domaines d'impact sur lesquels se concentrer dans le cadre d'actions de réduction tangibles : en bref, il vise à réaliser une évaluation détaillée des aspects contribuant au calcul des émissions indirectes de la culture de café. En plus, en 2023, ces guides et ces actions ont été identifiés et mis en œuvre afin de réduire les émissions carbonées indirectes issues de la culture du café vert, impliquant les principaux commerçants.

Pour Lavazza, les activités de réduction représentent la base pour franchir la dernière étape de l'approche de la neutralité carbone en matière d'émissions GES.

3. La dernière étape de la feuille de route Roadmap to Zero consiste à **compenser les émissions résiduelles et « non réductibles »** pour atteindre la neutralité carbone dans l'ensemble de l'organisation. Pour ce processus, Lavazza achète des crédits carbonés issus des projets de reforestation, d'agriculture durable et d'énergie renouvelable dans les pays en développement. Ces projets sont certifiés par les normes les plus élevées reconnues internationalement : VCS, CCB et CDM.

Le contenu du document suivant répond aux exigences de la loi française relative au climat et à la résilience du 22 août 2021 (« Loi Climat ») et sera disponible et mis à jour comme requis par la loi.

Dans ce contexte, Lavazza Group promeut une approche systémique de la durabilité, qui requiert en premier lieu que l'entreprise se fixe des objectifs de réduction des émissions de GES en définissant un plan concret, fondé sur des mesures concrètes et claires visant à neutraliser totalement les émissions tout au long de la chaîne de valeur.

Pour cette étude, les actions identifiées pour le système Lavazza Blue sont expliquées.

2. Catégorie de réduction

Dans la liste des activités de réduction que Lavazza poursuit, des actions à moyen et long terme à haute faisabilité technique ont été identifiées pour couvrir une période de dix ans, garantissant ainsi un objectif de réduction annuelle. Ces actions comprennent celles prévues par des plans stratégiques avec une couverture à court terme et celles dont l'horizon de développement est à moyen et long terme.

Afin d'atteindre la neutralité carbone, Lavazza Group agit à la fois sur les émissions sous son contrôle direct (consommation énergétique de ses usines, par exemple) et sur les émissions provenant de la chaîne de valeur, qui sont responsables de la majorité de l'impact du groupe (comme indiqué dans la dernière évaluation des émissions de gaz à effet de serre au niveau organisationnel, présentée dans le rapport de durabilité 2022 « Protection de l'environnement et des ressources naturelles » [2] vérifié selon la norme ISO 14064:2018 [3]).

Lavazza Group a notamment mis en place un processus de mesure, de réduction et de compensation du carbone à travers ses produits, dont les émissions de cycle de vie sont calculées conformément à la norme ISO 14067 pour la totalité du volume de capsules vendues dans l'année.

Pour ces catégories de produits, des plans de réduction des émissions sont en place pour 3 catégories principales, à savoir :

- Optimisations des matériaux d'emballage
- Café vert
- Fabrication/Opération

Pour le système de capsules BLUE, les plans de réduction développés sont les suivants :

- 1) **Normalisation de l'humidité des produits de distribution BLUE**
Augmentation du taux d'humidité final de deux produits de distribution BLUE

Pour une amélioration continue, le taux d'humidité final de deux références BLUE a été renforcé. Les deux produits ciblés sont BLUE Vigoroso et BLUE Crema Dolce.

Le taux d'humidité final cible est 2,2 % (+1 % par rapport à la moyenne). Le taux d'humidité supérieur dans les produits finaux a été atteint en ajoutant un taux d'eau plus élevé lors de la phase de refroidissement à la fin du processus de torréfaction. Le contrôle de ce processus est garanti par l'introduction en production d'un gabarit automatique pour des échantillons et tests continus des paramètres de torréfaction. Le taux d'humidité du café affecte la durée de préparation, ce qui stabilise la capacité de préparation pour ces références.

Afin de conserver une durée de préparation constante et un profil organoleptique des produits, les activités techniques suivantes ont été effectuées :

- Modification de taille des particules ! +2 % de particules fines par rapport aux produits standards
- La faisabilité industrielle a été testée avec un essai pré-industriel et trois essais industriels
- Un test de préparation fonctionnel sur les machines de distribution, la vérification de la dégazéification et le test du goût des produits modifiés par rapport aux produits standard.

Les résultats consistent à rendre les produits conformes aux profils organoleptiques et à la durée de préparation précédents. Le processus et la spécification produit ont été modifiés d'après l'augmentation de l'humidité dans le processus de torréfaction.

2) Réduction du % d'EVOH dans les capsules BLUE

Réduction du % d'EVOH de thermoformage pour les capsules BLUE actuelles.

Les détails du projet technique consistent à réduire l'EVOH, de 3 à 2 %, avec différents types de couches PP et à modifier la structure de base du fluorène réduit pour tous les fournisseurs ;

Les objectifs visent à conserver l'usinabilité et les performances de préparation avec la gamme actuelle de machines.

Des activités techniques effectuées :

- Adaptation des paramètres de thermoformage
- Un test de préparation fonctionnel et le test du goût des produits modifiés par rapport aux produits standard
- Test de durée de conservation
- Conformité de contact alimentaire certifiée
- Transfert d'informations sur des activités similaires précédemment effectuées (EVOH de 5 à 3 %)

Les produits modifiés sont conformes aux capsules standard pour :

- profils organoleptiques
- durée de préparation
- Pression

Plan de qualification continu.

3) Modification des assemblages du café vert

Comme mentionné dans la section précédente, Lavazza travaille sur l'impact des matières premières, via une collaboration continue avec la chaîne d'approvisionnement de 1er niveau. L'objectif consiste à en savoir plus sur les impacts environnementaux du café que génère Lavazza, en développant des partenariats spécifiques afin de collecter des données principales liées à la culture et au post-traitement, et de développer des programmes et des actions pour les réduire. Les actions mises en œuvre sur le café vert viseront à promouvoir un café plus durable issu de la mise en place de bonnes pratiques agricoles, qui n'a pas généré d'impacts environnementaux tels que le changement de l'utilisation du paysage (et donc la déforestation promue), et qui optimise des bénéfices en contrôlant soigneusement les intrants agricoles. Lavazza s'engage donc à créer une base relative aux impacts environnementaux de l'ensemble de sa chaîne d'approvisionnement, respectant les règles statistiques de l'échantillonnage de données de sorte que, sur le court terme, les résultats de ses enquêtes puissent s'appliquer à la place de données secondaires. C'est en effet le seul moyen dont dispose l'entreprise pour évaluer les performances environnementales de l'approvisionnement et pour comparer les impacts environnementaux associés aux diverses origines.

4) Économies sur l'énergie dans les usines

La réduction de la consommation d'électricité et de gaz naturel via la surveillance et les plans de réduction a un impact sur plusieurs usines du groupe et notamment l'usine de Gattinara où les produits sont actuellement emballés et celle de Pozzilli où la décaféination de certains assemblages utilisés pour les capsules BLUE a lieu.

L'objectif vise à atteindre un niveau d'efficacité plus élevé dans l'utilisation de l'énergie pour le processus de production, en commençant par la surveillance de la tendance des KPI sur l'électricité et le gaz naturel et en proposant des solutions de gestion aux usines, dans le but de réduire les consommations énergétiques spécifiques. Les cibles annuelles (estimées avec la même quantité de production et le même mix de production) sont :

Pour l'usine Gattarina, l'optimisation de la consommation énergétique consiste à réduire la consommation d'électricité et de gaz naturel via la surveillance et les plans de réduction. Il s'agit d'atteindre un niveau d'efficacité plus élevé dans l'utilisation de l'énergie pour le processus de production, en commençant par la surveillance de la tendance des KPI sur l'électricité et le gaz naturel et en proposant des solutions de gestion aux usines, dans le but de réduire les consommations énergétiques spécifiques.

Cible annuelle :

- -1 % de consommation électrique
- -0,5 % de consommation du gaz naturel

Les principales zones d'intervention sont les suivantes :

- trouver de nouveaux champs d'action en surveillant la tendance des KPI d'énergie de différents segments et produits ;
- booster l'efficacité du processus de production en réduisant la consommation d'électricité grâce à une augmentation du rendement des lignes de production (par exemple, installation de nouveaux moteurs, pompes sous vides) ;
- gérer de façon optimale les services (ex : chaudières, refroidisseurs, systèmes HVAC) ;

- gérer de façon optimale les services auxiliaires (ex : compresseurs, évaporateurs, tours de refroidissement) ;
- favoriser l'autoproduction/la chaîne d'énergie via l'utilisation du photovoltaïque et de la récupération de chaleur.

Pour l'**usine Pozzilli**

- -1 % de consommation électrique

L'activité de l'EMT (équipe de fabrication d'énergie) a notamment été étendue à ce dernier site récemment.

Les principales zones d'intervention sont les suivantes :

- trouver de nouveaux champs d'action en surveillant la tendance des KPI d'énergie de différents segments et produits ;
- booster l'efficacité du processus de production en réduisant la consommation d'électricité grâce à une augmentation du rendement des lignes de production (par exemple, installation de nouveaux moteurs, pompes sous vides) ;
- gérer de façon optimale les services (ex : chaudières, refroidisseurs, systèmes HVAC) ;
- gérer de façon optimale les services auxiliaires (ex : compresseurs, évaporateurs, tours de refroidissement) ;
- favoriser l'autoproduction/la chaîne d'énergie via l'utilisation du photovoltaïque et de la récupération de chaleur.

3. Développement de plan

La base des plans de réduction de Lavazza s'appuie sur des données vérifiées relatives aux émissions liées aux ventes de capsules BLUE en 2021¹ indiquées dans les rapports dédiés disponibles [4], calculées conformément à la norme ISO 14067 et vérifiées par le CQSA, un tiers accrédité par Accredia pour la vérification des gaz à effet de serre. Les certificats de vérification émis en novembre 2022 sont disponibles sur demande.

Comme détaillé dans les rapports préparés conformément à la norme ISO 14067:2018, l'entreprise adopte toujours l'approche LCA en utilisant une approche de modélisation stricte développée grâce à des connaissances approfondies sur les processus métier et les analyses environnementales.

La valeur des émissions vérifiées pour les ventes de 2022 a été mise à jour à l'aide de méthodes et de processus de calcul à jour, comme demandé par la norme relative à la surveillance des émissions. Ce processus sera renouvelé chaque année.

Les sources des données pour le calcul de l'empreinte carbone du produit sont résumées au tableau 1. Pour l'étude LCA développée pour les capsules Blue, il a été nécessaire de se référer à deux unités fonctionnelles, c'est-à-dire, (1) les cafés Espresso et (2) les boissons solubles.

¹ Les ventes enregistrées au cours des 9 premiers mois et les ventes budgétisées au cours des 3 derniers mois de l'année.

Tableau 1 Données pour les catégories d'émissions pour la base (2021) et l'année en cours (2023).

	Données pour les catégories - BASE 2021	Données pour les catégories - PROGRÈS 2023	Références aux unités fonctionnelles
Quantité vendue	Données 2021	Ventes 2023 (8 mois ventes réelles + 4 mois de prévisions)	Les deux
Café vert	Assemblage spécifique pour le système, donnée d'achats 2021	Assemblage spécifique pour le système, données d'achats 2023 (8 mois de ventes réelles + 4 mois de prévisions)	Café espresso
Transport du café vert	Sauf logistique du pays producteur de BDS 2020	Des pays d'origine aux entrepôts douaniers (ED) Données secondaires (sur la distance et le poids) pour les assemblages vendus 2023. Logistique des entrées de l'ED à l'usine avec des données BDS 2022	Café espresso
Ingrédients	Données fournisseur principal, données 2021	Données BDS 2022	Boisson soluble
Transport des ingrédients			Boisson soluble
Emballage	Données du fournisseur principal, 2021 (8+4)	Données du fournisseur principal, 2023	Les deux
Approvisionnement en emballages		Données entrantes BDS 2022 avec des données spécifiques pour le principal fournisseur 2023	Les deux
Traitement Lavazza	Données BDS 2020	Données d'usine BDS 2022	Les deux
Distribution	BDS 2020	Données logistique sortantes BDS 2022	Les deux
Consommation d'énergie et d'eau	Répartition de la distribution BDS 2020 et consommation des ventes de machines 2020+2021	Données de vente 2022 de machines à café pour définir le mix de modèles, consommation de café de BDS 2022	Les deux
Café en fin de vie	BDS 2020	Données de ventes BDS 2022	Café espresso

*BDS = Rapport de durabilité, données d'inventaire GES

La base de la gamme de produits en cours de révision se divise entre différentes catégories de produits (en fonction de différents formats).

L'empreinte carbone des capsules BLUE est basée sur les ventes attendues, d'après les volumes de 2021 pour le calcul de base et les volumes de 2023 pour l'année actuelle. En ce qui concerne le volume de capsules vendues par format et contenu (café et soluble, les capsules BLUE en 2023 ont augmenté de 5 % par rapport aux volumes de base de 2021.

Les approches de la modélisation, la source et la qualité des données principales utilisées et autres données nécessaires pour évaluer l'impact du cycle de vie, de la phase de culture du café vert utilisé dans l'assemblage à la fin de vie du produit, à travers la phase d'utilisation du produit, sont décrites explicitement dans les rapports dédiés [4].

Pour estimer les économies du plan de réduction depuis 2023, le volume de capsules vendues au cours des 9 prochaines années (2024-2032) était supposé être le même que la base de 2021, avec

la même distribution parmi les sous-catégories de produits. Aucun changement n'a été apporté à l'approche de modélisation ni aux sources de données utilisées pour l'analyse (ex : les capsules sont censées être éliminées dans les mêmes pays de vente qu'en 2021).

La base assure une répartition des impacts parmi les catégories analysées montrées dans la figure 1. Les impacts les plus élevés se produisent dans les catégories d'émissions en dehors du contrôle de l'entreprise, notamment pour la culture et le transport du café vert.

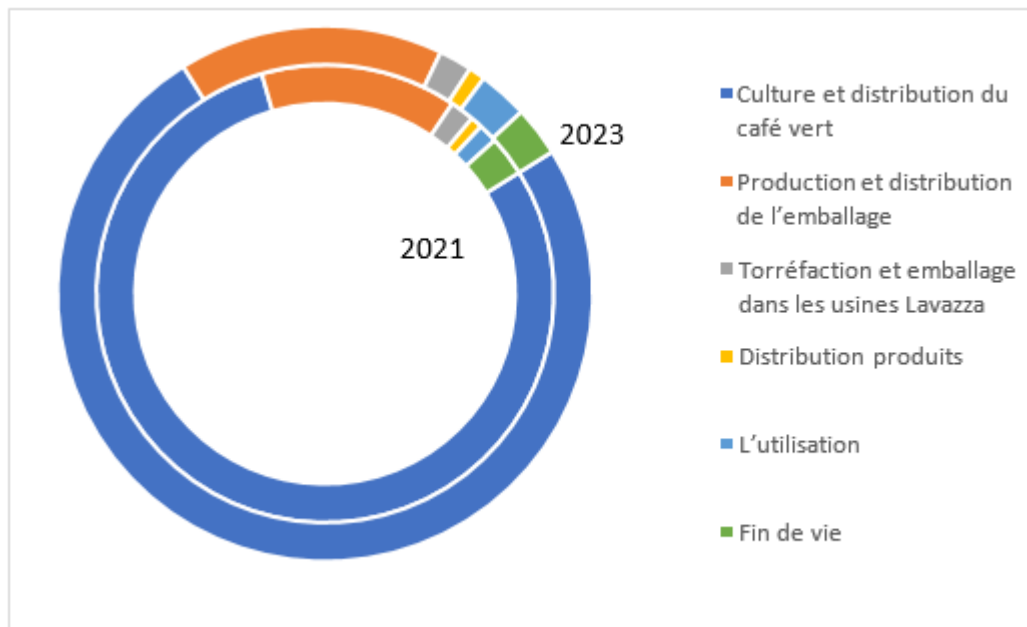


Figure 1 - % de distribution parmi les catégories d'émissions du système BLUE sur la base de 2021 et données 2023

Les mesures d'amélioration concernant l'indicateur de CO₂, qui peuvent être retracées sur les 3 catégories principales (optimisation des matériaux d'emballage/café vert/fabrication-opération) sont évaluées par format (ex : changement de matériau pour un composant d'emballage particulier sur un format) et pour toute la gamme (ex : interventions d'assemblage de café vert utilisé pour toute la gamme de produits).

Les calculs adoptés sont toujours conformes aux méthodologies reconnues qui suivent, par exemple, la norme ISO 14067:2018, Ecoinvent 3.9.1, la méthode IPCC 2021 100a.

Le plan de réduction présenté a une durée de 10 ans de 2023 et prévoit des réductions annuelles à partir de la base de 2021.

Ces réflexions évoquent la réduction sur 10 ans associées aux capsules BLUE, qui montre l'impact absolu de la gamme totale et du pourcentage d'économies atteignable via la mise en œuvre de l'ensemble des mesures prévues.

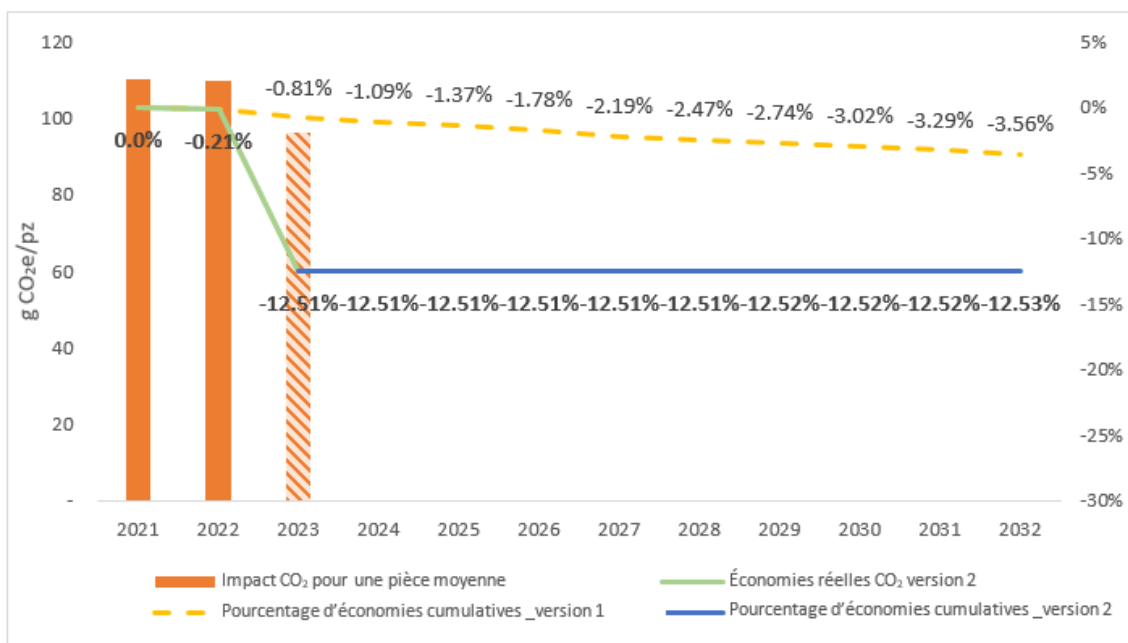


Figure 1 - Plan sur 10 ans de réduction des émissions pour les capsules BLUE

4. Nature et description des projets de compensation

Pour les années 2021-2023, Lavazza Group compense toutes les émissions incluses dans l'analyse LCA de ses produits neutres en carbone, dont le système A Modo Mio. La nature des projets de compensation sélectionnés varie entre la reforestation, la protection de la communauté et la mise en œuvre d'énergies renouvelables. Tous les projets choisis sont développés sur des territoires liés à la culture du café afin de garantir le plus de cohérence possible avec l'activité Lavazza. Les projets sont également certifiés par des normes internationalement reconnues (VCS, CCBA et CDM) afin de garantir la haute qualité et la solidité des projets. Nos partenaires climatiques prennent en charge toutes les opérations de compensation carbone et assurent le respect des meilleures pratiques de compensation depuis la sélection du projet jusqu'au retrait des crédits pour le compte de Lavazza. Le coût de l'investissement est généralement inférieur à 10 €/crédit carbone.

5. Conclusions

Les documents seront mis à jour chaque année et la mise à jour sera également utilisée pour vérifier la conformité au plan de réduction des émissions, ce qui garantit que les émissions unitaires n'augmenteront pas pendant deux ans. De plus, tous les 5 ans, ce document sera mis à jour en prenant en compte les 10 années suivantes.

À partir de 2024, le détail des émissions non réduites sera clairement défini par Lavazza et communiqué via ce rapport.

[1] ISO (2018) : Gaz à effet de serre - Empreinte carbone du produit - Exigences et lignes directrices pour la quantification et la communication. ISO 14067:2018 (www.iso.org)

[2] Luigi Lavazza (2022), Rapport de durabilité Lavazza 2022, disponible sur :

<https://www.lavazzagroup.com/en/how-we-work/the-sustainability-report.html>

[3] CEN, ISO (2018): Gaz à effet de serre - Partie 1 : Spécifications avec conseils à l'échelle de l'organisation pour la quantification et le signalement d'émissions et d'éliminations de gaz à effet de serre, CEN EN ISO 14064-1:2018.

[4] Luigi Lavazza (13 novembre 2023) - Empreinte carbone des capsules Lavazza BLUE (disponible sur demande)