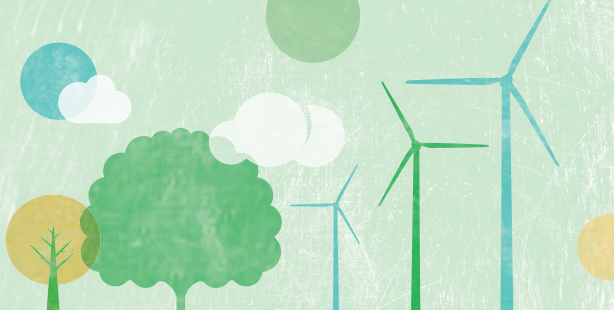




# Énergie et changement climatique



## Charte FRET 21

Coca-Cola Entreprise a signé en 2015 la charte Fret 21 pour officialiser ses objectifs de réduction carbone liés au transport.

## Science Based Targets

Nos objectifs de réduction carbone (de 50 % pour nos opérations directes, d'un tiers sur l'ensemble du cycle de vie) ont été validés comme compatibles avec la science climatique pour limiter le réchauffement à 2 degrés.

## RE 100

Coca-Cola Entreprise fait partie du mouvement RE 100 avec un engagement de s'approvisionner à 100 % en électricité d'origine renouvelable d'ici 2020.

## NOTRE ENGAGEMENT

réduire de 50 % l'empreinte carbone de nos opérations directes d'ici à 2020.

### RÉDUIRE DE 30 % LES ÉMISSIONS CO<sub>2</sub> LIÉES AU TRANSPORT

- En produisant au plus près de la demande : nos 5 usines de production maillent historiquement le territoire français, notre kilométrage moyen de livraison est de 279 km en 2015, plus de la moitié des camions transportant nos produits parcourent moins de 150 km en moyenne.
- En collaborant avec nos clients en assurant des livraisons directes magasin et en mutualisant les moyens de transport (3,2 millions de km économisés depuis 2011).
- En développant le rail/route : depuis 2001, nous avons mis l'équivalent de 37 000 camions sur des trains, économisant ainsi 28 millions de km. Notre objectif est de 5 000 camions par an d'ici 2020.
- En testant les carburants alternatifs : depuis juillet 2014, nous testons 4 camions 44 tonnes au gaz naturel..

### RÉDUIRE DE 50 % LA CONSOMMATION D'ÉNERGIE DE NOS MATÉRIELS RÉFRIGÉRÉS

- 68 % sont équipés de boîtiers régulateurs d'énergie.
- 62 % de nos matériels à froid ouverts ont été refermés (50 % de déperdition thermique en moins).
- 41 % de notre parc est équipé d'éclairage LED (80 % d'économie d'énergie).
- 100 % des achats de nos nouveaux matériels sont sans gaz HFC.

### AMÉLIORER DE 50 % L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE DE NOS USINES

Pour un litre de boisson fabriqué, nous avons réduit de 35 % la consommation d'énergie (kWh/m<sup>3</sup> produit) depuis 2008 dans nos 5 usines françaises.

Nous travaillons systématiquement à l'améliorer l'efficacité énergétique du chauffage, de la réfrigération, de l'éclairage, de la vitesse et puissance des machines à toutes les étapes du process de fabrication. Cette démarche nécessite d'avoir des outils de mesure performants et requiert l'implication et la sensibilisation des

collaborateurs au quotidien. Notre usine de Dunkerque a ainsi été l'une des premières usines en France certifiée ISO 50001 en 2011 pour sa gestion efficace de sa consommation d'énergie.

## Évolution du ratio énergie (Kwh/m<sup>3</sup> produit)

# 74,8

kWh/m<sup>3</sup> produit (2008)

