

## Tutela dell'acqua e del territorio, riduzione emissioni e supporto alle comunità locali: i nuovi risultati di sostenibilità di Coca-Cola HBC Italia.

***I numeri sono sostenuti da 175 milioni di euro investiti per il biennio 2025-2026 in  
innovazione, sostenibilità e ammodernamento delle fabbriche italiane.***

Milano, 23 giugno 2026 - Coca-Cola HBC Italia, il principale produttore di bevande in Italia, presenta la 22<sup>a</sup> edizione del proprio Rapporto di Sostenibilità, revisionato da Deloitte & Touche e redatto *in accordance* ai parametri di rendicontazione internazionale GRI Standards. Il documento racconta i risultati dell'azienda nella promozione di una crescita sostenibile per l'ambiente, le persone e l'economia.

In questo contesto si inserisce anche il continuo sviluppo industriale, con 175 milioni di euro investiti nelle sei fabbriche dell'azienda sul nostro territorio per il biennio 2025-2026 in innovazione, sostenibilità e ammodernamento dei sistemi produttivi.

*«Gli investimenti industriali sono il presupposto per generare valore nel lungo periodo e trasformare gli impegni di sostenibilità in azioni concrete» dichiara **Giangiaco Pierini, Corporate Affairs & Sustainability Director di Coca-Cola HBC Italia.** «Con l'auspicio che l'entrata in vigore della Sugar tax non comprometta la nostra capacità di portare innovazione nella filiera, continuiamo a investire in Italia con una visione a lungo termine. I nostri stabilimenti sono il motore di questo percorso: è qui che tecnologia, efficienza e sostenibilità si traducono in risultati concreti per l'azienda e per i territori».*

Per il 2025, il **100% dell'energia elettrica acquistata dalla rete ha avuto origine da fonti rinnovabili**, e nuovi investimenti mirati hanno consentito di migliorare l'efficienza delle fabbriche: un esempio è lo stabilimento di Marcanise (CE), dove sono stati implementati due innovativi sistemi di refrigerazione per migliorare l'efficienza energetica fino al 23%, con un risparmio energetico stimato in 1.222 MWh/anno.

Prosegue anche l'evoluzione nell'ambito della logistica: con l'introduzione della nuova linea per la produzione delle lattine ad Oricola (AQ), il sistema produttivo si è ulteriormente capillarizzato nel 2025, permettendo di servire il Centro Italia direttamente dal sito ed evitando così circa 240.000 km di percorrenze, con la relativa riduzione di emissioni.

Importanti novità anche nel packaging: già dal 2023 tutte le bottiglie in plastica per le bibite del portafoglio sono prodotte, tappo ed etichetta esclusi, con 100% PET riciclato, lavorato e trasformato internamente nella fabbrica di Coca-Cola HBC a Gaglianico (BI). Nel 2025, l'azienda ha continuato a investire in questa direzione introducendo il **100% rPET nelle bottiglie di acqua** da mezzo litro Lurisia Bolle e Stille imbottigliate nello stabilimento di Roccaforte Mondovì (CN).

Parallelamente, prosegue l'impegno nella **gestione sostenibile della risorsa idrica: il 100% delle acque reflue viene trattato prima di essere restituito al territorio** e, grazie a impianti sempre più moderni, l'azienda continua a ridurre l'utilizzo di acqua nei propri processi produttivi. Nelle fabbriche di Oricola (AQ) e Nogara (VR) è stato installato un sistema di recupero dell'acqua di lavaggio dei filtri a carbone, misurando un risparmio complessivo di quasi 6 milioni di litri per il

2025 e oltre 9 previsti per il 2026. Quello di Nogara è uno dei pochi stabilimenti del settore imbottigliamento ad avere una tecnologia che utilizza aria al posto dell'acqua per la pulizia dei contenitori; nel 2025 la sostituzione dell'ultimo sistema di lavaggio ha consentito il risparmio di ulteriori 3,5 milioni di litri di acqua all'anno.

L'impegno dell'azienda per la tutela dei territori e la responsabilità d'impresa va oltre i propri siti produttivi e si estende al supporto e la promozione di iniziative locali che hanno l'obiettivo di generare un impatto positivo e duraturo sulla comunità. Con questo impegno, nel 2025 sono stati donati oltre 2 milioni di prodotti ad associazioni e organizzazioni del territorio.

A queste iniziative si affiancano numerosi **progetti di impatto sociale e culturale** realizzati insieme a partner, onlus e associazioni, come le storiche partnership con Special Olympics e Banco Alimentare ETS, con cui l'azienda collabora coinvolgendo anche i dipendenti in attività di volontariato. Rispetto all'anno precedente, il numero di ore dedicato al volontariato aziendale è quasi raddoppiato, superando le 1.000 ore (+ 49% vs 2024).

Particolare attenzione è dedicata alle nuove generazioni attraverso il programma formativo imprenditoriale **#YouthEmpowered**, che ha lo scopo di ispirare, formare e accompagnare i giovani nel passaggio dal mondo della scuola al mercato del lavoro. Nel 2025, attraverso questo programma sono stati formati 39.000 giovani in Italia, fornendo loro servizi di orientamento, masterclass, mentorship e borse di studio.

## APPROFONDIMENTI TECNICI SULLE FABBRICHE

### SITO PRODUTTIVO DI NOGARA (VR)

Sul fronte idrico, le tecnologie introdotte negli anni hanno progressivamente ridotto i consumi, a partire dalle linee "dry": quello di Nogara è uno dei pochi stabilimenti del settore imbottigliamento ad avere una tecnologia che utilizza aria al posto dell'acqua per la pulizia dei contenitori; nel 2025 la sostituzione dell'ultimo sistema di lavaggio ha consentito il **risparmio di ulteriori 3,5 milioni di litri di acqua all'anno**. A queste si affiancano soluzioni che permettono di riutilizzare l'acqua in più fasi del processo, ottimizzando ogni passaggio e riducendo al minimo gli sprechi. Nel 2025 è stata anche introdotta una **gestione più moderna ed efficiente per la pulizia filtri a carbone**, che ha consentito di ridurre ulteriormente i consumi idrici di circa oltre mezzo milione di litri nel 2025 per raggiungere oltre 3 milioni nel 2027. Il risultato è un approccio sempre più circolare: tutta l'acqua impiegata, viene poi recuperata e trattata attraverso sistemi di depurazione avanzati, prima di essere restituita all'ambiente.

Sul fronte della riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub>, nel 2025 la fabbrica di Nogara ha avviato la **sostituzione della CO<sub>2</sub> con aria sterile per il mantenimento della pressione delle macchine riempitrici** con una stima di **riduzione di circa 600 tonnellate di CO<sub>2</sub> all'anno**.

In ottica di una sempre più alta efficienza produttiva, il calore generato dai compressori per la generazione di aria compressa non viene disperso, ma riutilizzato per riscaldare l'acqua impiegata nella dissoluzione dello zucchero. Una scelta che dà nuova vita a un'energia già prodotta, evitando ulteriore combustione e permettendo di **ridurre le emissioni di circa 85 tonnellate di CO<sub>2</sub> all'anno**.

Esemplificazione di questo approccio strategico, concentrato sulla riduzione idrica ed energetica, è **la nuova linea aseptica di ultima generazione, che ha visto complessivamente 21 milioni di euro investiti**. Questa nuova linea, a tal punto avanzata per il settore da essere considerata una tecnologia pilota, rappresenta uno dei progetti più innovativi dello stabilimento: oltre a eliminare completamente l'uso di acqua nelle fasi di pulizia, consentirà di **ridurre del 25% i consumi idrici e del 17% quelli energetici** rispetto a modelli precedenti, migliorando al tempo stesso l'efficienza produttiva. La linea è dedicata alla produzione di Powerade, destinato al mercato nazionale e all'export nel Sud-Est Europa, e di Fuze Tea per il mercato italiano.

### SITO DI IMBOTTIGLIAMENTO DI LURISIA, ROCCAFORTE MONDOVÌ (CN)

Sul fronte della sostenibilità ambientale, è stato installato un **nuovo impianto di ultrafiltrazione per l'acqua tecnica**, che permetterà una diminuzione dei consumi idrici. È stato anche **rinnovato il sistema di condizionamento della linea del vetro** che, grazie a una moderna pompa di calore, ottimizzerà le proprie performance energetiche. Tra gli interventi più significativi, **il rinnovo dell'ispettore della linea dei vuoti del vetro**: un nuovo sistema, più evoluto e performante sul fronte del controllo qualità, che consente di rispondere già oggi ai requisiti previsti dal protocollo core 2030, con quattro anni di anticipo. Grande novità anche sul fronte della circolarità degli imballaggi: a partire dal 2025 **le bottiglie di acqua Lurisia Bolle e Stille sono in 100% PET riciclato (rPET), ad esclusione di tappo ed etichetta**.

Un capitolo centrale degli interventi realizzati nello stabilimento Lurisia ha poi riguardato il tema della **sicurezza**. Nel 2025 sono stati avviati importanti cambiamenti sulla viabilità interna, riducendo ulteriormente i rischi derivanti dalla compresenza di pedoni e mezzi di movimentazione, come muletti e carrelli elevatori. Il progetto, che si concluderà nel 2026, prevede una profonda revisione dei percorsi interni, con la separazione fisica dei flussi e una nuova regolamentazione degli incroci tramite cancelli, semafori e attraversamenti pedonali.

### SITO PRODUTTIVO DI ORICOLA (AQ)

Con l'implementazione della nuova linea lattine dedicata alle bevande Monster, Oricola si è confermato essere il **nuovo polo produttivo di energy drink nel nostro Paese**. Con **42 milioni di euro** di investimento tra il 2023 e il 2025, l'implementazione della linea lattine Monster e della nuova linea lattine per le bevande a marchio The Coca-Cola Company ha consentito di **distribuire questo formato sulle regioni del Centro Italia** direttamente dal plant abruzzese, evitando le consegne da altri siti sul territorio italiano e registrando una **riduzione stimata di circa 240.000 Km di percorrenze**.

L'attenzione all'ambiente passa anche attraverso l'introduzione di un **sistema di recupero dell'acqua** di contro lavaggio dei filtri a carbone che permette di ridurre il consumo idrico con quasi 5 milioni e mezzo di litri di acqua risparmiati.

La sostenibilità per Coca-Cola HBC Italia coinvolge anche le persone, sia in termini di sicurezza che di formazione. Al fine di trovare modalità sempre nuove e coinvolgenti per **sensibilizzare i lavoratori sul tema della sicurezza**, nel 2025 lo stabilimento di Oricola ha ospitato il tour della

compagnia teatrale Rossolevante, che ha presentato lo **spettacolo "A chi esita"** ai dipendenti del plant e alle ditte residenti, con l'obiettivo di trasmettere, attraverso una formazione emozionale la centralità e l'importanza di queste tematiche.

#### **SITO PRODUTTIVO DI MARCIANISE (CE)**

Tra i principali interventi dello stabilimento di Marcianise figura, infatti, **la nuova centrale di raffreddamento**, un progetto avviato lo scorso anno e in corso di implementazione nel 2026, pensato per **umentare significativamente l'efficienza energetica dei processi produttivi**. La nuova infrastruttura, con l'installazione di **due refrigeratori con compressori a levitazione magnetica**, consentirà di ridurre **fino al 23% il consumo di energia elettrica necessario a produrre il freddo** utilizzato sia nelle attività di imbottigliamento sia nella climatizzazione degli ambienti industriali. L'intervento, realizzato grazie a un investimento strategico di circa **2 milioni di euro** ha un **risparmio energetico stimato in 1.222 MWh/anno**.

#### **SITO DI IMBOTTIGLIAMENTO DI FONTI DEL VULTURE (PZ)**

Nel corso del 2025 il plant lucano ha realizzato diversi interventi finalizzati a migliorare **l'efficienza degli impianti produttivi**. Tra questi:

- l'installazione di un nuovo compressore a supporto delle macchine per il soffiaggio e delle linee di confezionamento ha contribuito a ottimizzare i consumi energetici, generando un **risparmio pari a 70.000 kilowattora**;
- l'introduzione di soluzioni innovative e automatizzate per **evitare sprechi di acqua**, migliorando l'efficienza operativa e assicurando una gestione ancor più responsabile della risorsa idrica.

Per sensibilizzare sulle tematiche ambientali, la fabbrica ha promosso nel 2025 un'**iniziativa dedicata alla biodiversità** che ha coinvolto 240 partecipanti, tra collaboratori e famiglie, in una giornata all'insegna della condivisione e dell'attenzione all'ambiente. Nel corso dell'evento sono stati **piantati circa 100 alberi** appartenenti a specie tipiche del territorio, tra cui ciliegi, castagni e ulivi. Un impegno che si inserisce in un **contesto già fortemente orientato alla tutela del verde**: su una superficie complessiva di circa 42.000 metri quadrati, il 55% dell'area dello stabilimento è infatti destinato a spazi verdi.