

COM.PACK

SOSTENIBILITÀ COMPATIBILE

Numero 9



**PRODOTTI A MARCHIO
O PROGETTI A MARCHIO?**



RACCOLTA DIFFERENZIATA ALLUMINIO 100% RICICLABILE



Grazie alla raccolta differenziata fatta da milioni di cittadini italiani, lattine per bevande, vaschette per alimenti, foglio sottile d'alluminio, scatolette, bombolette spray e tubetti, possono essere riciclati dando vita a nuovi imballaggi e altri oggetti in alluminio di uso quotidiano.

L'alluminio si ricicla al 100% e all'infinito con un enorme risparmio di energia e materia.

Partecipa alla raccolta differenziata degli imballaggi in alluminio seguendo le indicazioni del tuo Comune, **CiAl – Consorzio per il Recupero e il Riciclo degli Imballaggi in Alluminio** – ne promuove la raccolta e ne garantisce il riciclo su tutto il territorio nazionale.

Imballaggi di legno, in calo riciclo e produzione

E' stato un anno di luci e ombre, il 2012, per il settore degli imballaggi in legno, che si trova a fare i conti con il perdurare di una situazione di crisi economica e dei consumi che ha investito l'intero sistema produttivo del nostro Paese. Questa situazione negativa riguarda anche gli altri materiali solitamente utilizzati per il packaging e la logistica: l'immesso al consumo complessivo dell'intero sistema Conai registra infatti un calo del 3,4% rispetto al 2011. A fare una fotografia della situazione è Rilegno, il consorzio nazionale per la raccolta, il recupero e il riciclaggio degli imballaggi di legno, che ha presentato i risultati del bilancio del 2012 durante l'assemblea annuale dei consorziati. Il primo dato che salta all'occhio è appunto un calo della produzione: nel 2012 gli imballaggi di legno immessi al consumo in Italia sono stati 2 milioni 163 mila tonnellate (-6,2%). Nel 2012 Rilegno ha gestito direttamente oltre 1 milione e 465 mila tonnellate di rifiuti legnosi in tutta Italia: di questi 693 mila tonnellate sono rifiuti di imballaggio, ovvero pallet, cassette

ortofrutticole e imballaggi industriali. Il dato risulta in calo rispetto alle performance registrate nel 2011 (-18% circa), a seguito della crisi dei consumi interni che continua ad avere ovvie ripercussioni anche sulla filiera del recupero. Tuttavia il lavoro di Rilegno resta fondamentale. Se si considerano i rifiuti da imballaggi di legno, nel 2012 in Italia, grazie soprattutto all'apporto consortile, sono stati avviati al recupero e riciclo complessivamente oltre 1 milione 133 mila tonnellate di materiale giunto a fine vita (52% dell'immesso al consumo). A fine 2012 Rilegno raggiunge una copertura territoriale di 43 milioni 112 mila abitanti, oltre il 71% della popolazione italiana, per un totale di 4.814 Comuni serviti. Complessivamente nel 2012 sono state raccolte su superficie pubblica circa 480 mila tonnellate di rifiuti legnosi. Il numero di piattaforme convenzionate con Rilegno si attesta a quota 389, garantendo una copertura omogenea su tutte le regioni italiane. Dal punto di vista consortile, per il 2012 Rilegno registra un incremento nel numero dei consorziati, che sono 2.324, fra produttori, importatori e fornitori di materiale per gli imballaggi di legno.



Diminuiscono immesso al consumo e volumi dei rifiuti legnosi avviati a recupero: i dati sono stati presentati da Rilegno nel corso dell'assemblea annuale del Consorzio



RILEGNO
Via Luigi Negrelli 24/A
47042 Cesenatico FC
tel. 0547 672 946 - fax 0547 675 244

www.rilegno.org

**STRUMENTI****Normativa**

- RSI in bilancio: facoltativa, ma non troppo 8

Analisi e metodi

- Eco-polimeri: Germania, quo vadis? 12
- Etichetta ambientale anche per gli allestimenti 16
- Meno spreco con il giusto imballaggio 20

APPLICAZIONI**Marca commerciale**

- “Costruiamo la sostenibilità insieme ai fornitori” 24

Food

- Soluzioni a basso impatto sui layout di fabbrica 31
- Cinematiche e dettagli in diretta, anche streaming 33
- Prevenzione a tutto campo per le carni rosse e bianche 34
- Attenti all’eco-qualità del packaging 36

Prevenzione

- Il raggio verde che traccia la rotta 41

Automazione

- Pneumatica: l’arte sottile di aumentare e ridurre 44

Componentistica

- Micro-soluzioni per grandi saving 46

MARKETING**End user**

- Quando gli alimenti danno i numeri! 54

RUBRICHE

- Editoriale 4
- Appunti 6, 30, 32
- Tecnologie 39
- Nero su bianco 62

COM.PACK si avvale di un comitato di controllo e verifica dei contenuti che viene coinvolto collegialmente o singolarmente. Ne fanno parte:

Normativa

Paolo Pipere, Esperto in Diritto Ambientale e Coordinatore Master in Diritto e Gestione dell’Ambiente, *Il Sole 24 Ore*

Approccio sistemico

Franco Fassio Ricercatore presso l’Università degli Studi di Scienze Gastronomiche - Pollenzo (CN)

Energia e fonti rinnovabili

Piercarlo Romagnoni, Professore Ordinario di Fisica Tecnica Ambientale, Università IUAV di Venezia- Dipartimento Unico della Ricerca

Food processing & packaging

Marco Luzzini Professore a contratto di Scienze e Tecnologie Alimentari e Scienze Gastronomiche, Università di Parma

Logistica

Antonella Fumuso European Logistics Project Manager, Procter & Gamble Italia spa

Usabilità

Paola Bucciarelli Consultant on Environmental Issues for Headnetgroup - Public Health & Disability Network c/o Fondazione Istituto Neurologico C. Besta-Milano

LCA

Giovanni Dotelli, Professore Associato, Dipartimento di Chimica, Materiali ed Ingegneria Chimica “G. Natta” Politecnico di Milano

Design sostenibile

Laura Badalucco, Direttore del corso di laurea in Disegno Industriale dell’Università IUAV di Venezia

Materiali polimerici ecocompatibili

Emo Chiellini Professore Ordinario (titolo gratuito) di Fondamenti Chimici delle Tecnologie, Università di Pisa-Dipartimento di Chimica e Chimica Industriale, e Coordinatore Gruppo di Ricerca BIOlab

Naoko Shintani, Progettista specializzata in design sostenibile

Qualità

Antonio Scipioni, Professore Associato Dipartimento Processi Chimici dell’Ingegneria e Direttore Scientifico del Centro Studi Qualità e Ambiente-CESQA Università degli Studi di Padova

Ricerca & Sviluppo

Giulio Ghisolfi Packaging System Integrator & Advisor



Cos'è COM.PACK

È il nuovo bimestrale di approfondimento dedicato alla sostenibilità compatibile delle tecnologie del packaging.

Il nostro pubblico

Si rivolge alle figure decisionali (packaging, purchasing, engineering, R&D, logistics, quality control, operations manager) dell'industria alimentare (alimenti freschi e conservati), bevande, detergenza casa e persona, cosmesi, farmaceutica, elettrodomestici ed elettronica di consumo, cartoleria e giocattoli, bricolage e giardinaggio, prodotti per la casa e l'auto.

Accanto all'area dei prodotti di consumo, COM.PACK comprende anche le principali aziende che producono e movimentano prodotti intermedi (materie prime, componentistica, semilavorati, prodotti zootecnici e per l'edilizia, ecc.).

Il profilo del pubblico di riferimento è completato dai principali operatori-utenti del packaging, quali le società di servizi logistici e della ristorazione commerciale e collettiva, le catene della distribuzione moderna al dettaglio e all'ingrosso dei settori alimentare e non alimentare; tra i fornitori di servizi si annoverano agenzie di progettazione (industrial e graphic designer), docenti, analisti, ricercatori e progettisti presso università, centri di ricerca pubblici e privati, laboratori accreditati, associazioni, consorzi e istituti specializzati.

Infine, per completezza del progetto editoriale, COM.PACK ha scelto di coinvolgere le più importanti realtà e figure decisionali degli assessorati ambiente, territorio e attività produttive di comuni, province e regioni, le stazioni di committenza, le più importanti municipalizzate e un numero selezionato di energy manager.

I temi di COM.PACK

Dal dialogo con questi lettori e con i fornitori di materiali, imballaggi e sistemi automatici, COM.PACK elabora analisi, idee e spunti di riflessione per gestire in chiave sostenibile processi e soluzioni per il confezionamento.

I temi chiave sono: ridurre pesi e volumi dei materiali, evitare sfridi di produzione, ottimizzare le linee di processo e confezionamento per consumi energetici e cambi formato, realizzare materiali, forme e formati che agevolino la distribuzione e il recupero, ridurre il consumo energetico in fase di trasporto e stoccaggio, allungare la shelf-life per non generare prodotti in scadenza, aiutare il consumatore a gestire i rifiuti da imballaggio, permettere agli operatori intermedi il riutilizzo degli imballaggi da trasporto.

Inoltre la sezione TRE - Trattamento - Rifiuti - Energia è dedicata a processi e tecnologie che consentono di prevenire e gestire le emissioni lungo tutta la filiera del packaging e di recuperare, sotto forma di materie prime per l'imballaggio e di energia per i processi, gli sfridi e i rifiuti connessi sia al packaging sia ai processi industriali.



Progetti a marchio

Un motto latino, poi fatto proprio da una nazione nella sua bandiera, recita 'E pluribus unum', a significare che l'unità, la coesione, il singolo è frutto della convergenza e dell'integrazione di più forze concomitanti.

Un nido nasce così, dalla coesione, convergenza e integrazione di più fili, rami e pagliuzze raccolti e composti da uno o più artefici.

Nido come metafora di un packaging naturale, che protegge, raccoglie e identifica, un po' come fa l'imballaggio, anche se a differenza del packaging non deve attrarre ma dissimulare la propria presenza.

Nido come metafora di un imballaggio sostenibile, perché minimalista e funzionale, composto di materiali naturali, di scarto e di recupero, ed esso stesso riutilizzabile, biodegradabile, compostabile.

Nido come metafora del packaging sostenibile nei percorsi che la distribuzione moderna ha iniziato nel settore della private label. E' più facile innovare, prevenire, adottare soluzioni eco-compatibili quando si gioca in casa? Non è detto, molto dipende dalla propensione dei fornitori a cooperare, dalla cultura della condivisione del distributore stesso.

Certo, però, che è la sostenibilità stessa a richiedere la logica del nido, della costruzione a partire da più elementi a basso impatto facendo convergere interessi molteplici, della cooperazione fra imprese collocate a differenti livelli della catena del valore.

E' l'unica modalità che permette di analizzare gli impatti lungo tutta la catena e poter ottenere vantaggi concreti. La semplice scelta commerciale di una soluzione a basso impatto è necessaria, ma non sufficiente.

Luca M. De Nardo

space
parts
saving
time
engineering
energy

saving space

Cavanna promuove l'uso intelligente delle risorse e riduce l'utilizzo dello spazio

I nuovi sistemi di confezionamento Cavanna richiedono meno spazio industriale grazie all'integrazione evoluta fra i gruppi funzionali e la robotica con tecnologia a visione di ultima generazione.



Vi aspettiamo a Packology,
dall'11 al 14 giugno 2013
Padiglione A1 - Stand 127



Integrated Flow Wrapping Systems
www.cavanna.com



Idee d'impresa

ANIE Confindustria ha aderito quest'anno per la prima volta al progetto La Tua Idea d'Impresa, coordinato dai Sistemi Formativi di Confindustria, in collaborazione con i Giovani Imprenditori e con il Patrocinio del Ministero dell'Istruzione, dell'Università e della Ricerca. L'iniziativa, alla terza edizione, è una gara tra idee imprenditoriali (quest'anno 111 in totale) elaborate da studenti degli istituti superiori e coinvolge 26 associazioni imprenditoriali, 300 imprenditori votanti, 1.500 studenti in gara provenienti da 100 scuole e 120 docenti. Scopo del progetto è favorire il dialogo e l'interazione tra scuola e aziende sul tema della cultura d'impresa, della formazione scolastica e delle professionalità necessarie per accedere al mondo del lavoro.

Nel 2013, per la prima volta, viene assegnato anche uno speciale Premio Innovazione: ANIE Confindustria, insieme ad altre 7 associazioni di categoria (ANCE, Assobiomedica, Confindustria Ceramica, Farmindustria, Federalimentare, Ucima e Unipro), è stata chiamata ad eleggere il progetto più innovativo tra i dieci preselezionati sulla base di una griglia di valutazione che prevede 5 criteri: originalità, fattibilità (tecnologica ed economica), impatto sociale, sostenibilità (uso intelligente delle risorse & recupero e riciclo) e presentazione. I vincitori del Premio Innovazione, eletti a Venezia al Teatro Goldoni lo scorso 30 maggio nel contesto più generale del progetto 'La Tua Idea d'Impresa', saranno premiati con una 'summer school' che consentirà di presentare i loro progetti in modo efficace ad investitori e fondi di venture capital, nell'ambito di Innovactionlab, network di imprese e università.

Rinnovabili intermittenti?

E3G (Third Generation Environmentalism), organizzazione europea indipendente senza scopo di lucro, ha realizzato un documento per inquadrare lo scenario dell'EMR (Electricity Market Reform) e sostenere la futura de-carbonizzazione del settore. Secondo il documento, lo scenario



dell'EMR comprende quattro questioni chiave: 1) la necessità di attirare investimenti sufficienti ed efficacemente finanziati nella produzione a basse emissioni; 2) assicurare che gli operatori di sistema mantengano l'affidabilità della rete con un progressivo incremento della generazione intermittente da fonti rinnovabili; 3) garantire che i mercati elettrici retail siano competitivi e che i clienti ricevano una buona offerta dai loro fornitori; 4) agevolare investimenti convenienti dal lato del mercato della domanda per ridurre la domanda complessiva e fornire dei servizi di bilanciamento. Fra i principali promotori dell'iniziativa figura General Electric.

Meno acqua per l'acqua

Dal 2007 al 2012 Gruppo Sanpellegrino ha ridotto del 35,6% i volumi complessivi di acqua utilizzata nei processi di produzione.



Roba da preistoria

Alla recente Conferenza sui Cambiamenti Climatici di Bonn, è stato comunicato l'ultimo dato sulla concentrazione di anidride carbonica nell'atmosfera: 400 parti per milione, lo stesso dell'epoca geologica Pliocene, caratterizzata da livelli dei mari più alti di 40 metri rispetto ad oggi, temperature molto elevate, fenomeni meteorologici estremi.

Microonde sicure

Lo scorso 9 aprile a Roma, nella sede istituzionale della FAO, il segretario dell'International Plant Protection Convention (IPPC), in occasione dell'8ª sessione della Commissione sulle Misure Fitosanitarie, ha ammesso ufficialmente il trattamento dielettrico a microonde accanto a quello di tipo tradizionale nell'ambito dello standard ISMP n. 15 sul trattamento del legno da imballaggio. La tecnologia basata su microonde messa a punto nel corso degli ultimi anni da Emitech ha ampiamente dimostrato la sua efficacia scientifica e replicabilità dei risultati rispetto ad altre soluzioni: si è infatti distinta per basso consumo energetico, efficacia verificata, rapidità e sicurezza per le merci e i lavoratori.

B e M i n i n i



Affidarsi a una realtà leader nel settore, partner capace di offrire le migliori soluzioni di imballaggio grazie a una consulenza attenta e mirata. Ottimizzare la distribuzione aziendale attraverso prodotti cuciti su misura, sviluppati con professionalità e passione da oltre settant'anni. Dotarsi di Big Bag, strumenti ideali per ogni materiale, in grado di garantire sicurezza e protezione in tutte le fasi di stoccaggio e trasporto.

Essere Minini: spazio ai contenuti, giusto in forma.

m i n i n i . i t



MININI
IMBALLAGGI
pack with us



RSI in bilancio: facoltativa, ma non troppo

di Antonio Savini-Centro ricerche ASetudes.com

Solo in due paesi la normativa obbliga a introdurre indicatori sociali e ambientali nel bilancio. Uno di questi è un partner strategico per il nostro paese, oltre che essere presente in numerosi settori chiave

La tematica della responsabilità sociale d'impresa è stato oggetto di numerosi interventi regolamentari da parte di organismi internazionali; tra i principali ne vanno ricordati tre:

- 1) Il *Global Compact*, promosso nel 1999 dall'ONU, che propone alle imprese di seguire 10 principi nei campi dei diritti delle persone, del lavoro e dell'ambiente;
- 2) Il Libro Verde della Commissione Europea

Promuovere un quadro europeo per la responsabilità sociale delle imprese, pubblicato nel 2001, che definisce la RSI come 'l'integrazione volontaria delle preoccupazioni sociali ed ecologiche delle imprese nelle loro operazioni commerciali e nei loro rapporti con le parti interessate';

3) Le norme ISO 26000 (1° novembre 2010) sulla RSI; tuttavia non sono una certificazione ma linee direttrici per l'azione delle imprese interessate.

Informazioni extra-finanziarie richieste dall'art. R225-105-1 del Code de Commerce francese

1° Informazioni sociali

a) forza lavoro

- effettivi totali e loro distribuzione per sesso, età ed area geografica
- assunzioni e licenziamenti
- retribuzioni e loro evoluzione

b) organizzazione del lavoro

- organizzazione del tempo di lavoro

c) relazioni sindacali

- organizzazione del dialogo sociale, con particolare riferimento alle politiche di dialogo con il personale
- bilancio degli accordi sindacali

d) salute e sicurezza

- le condizioni di salute e sicurezza sul lavoro

- gli accordi firmati con le organizzazioni sindacali o i rappresentanti del personale in materia di salute e sicurezza del lavoro

e) formazione

- le politiche implementate in materia di formazione
- il numero totale di ore di formazione

f) pari opportunità

- le misure adottate nel campo delle pari opportunità tra uomini e donne
- le misure adottate per favorire l'assunzione e l'inserimento di persone appartenenti a categorie protette
- le misure per la lotta contro le discriminazioni



Tra i paesi della Comunità Europea, Danimarca e Francia si sono spinte più avanti e hanno approvato leggi nazionali vincolanti in tema di RSI: concretamente, le aziende sono tenute a introdurre nei loro bilanci alcuni indicatori extra-finanziari per misurare l'impatto sociale e ambientale della loro attività.

La normativa francese è d'interesse per le imprese italiane in virtù della forte presenza di imprese e gruppi attivi in settori strategici della vita economica italiana: forte è infatti il peso delle catene della GDO d'Oltralpe, come pure delle aziende nei settori dell'energia, dei trasporti, dei prodotti agroalimentari, della detergenza, cosmetica e farmaceutica; anche l'ampiezza dell'interscambio commerciale accresce la necessità di valutare e considerare l'impatto delle normative francesi.

Già l'art 116 del Code de Commerce, introdotto dalla 'Loi sur les nouvelles régulations économiques (NRE)' del 2001, imponeva alle imprese quotate in borsa di indicare nei loro



2° Informazioni ambientali

a) la politica generale in materia ambientale

- la governance che l'impresa ha implementato rispetto alle problematiche ambientali e, se esistenti, i dispositivi di valutazione e le certificazioni
- le misure prese per la formazione e l'informazione dei dipendenti in materia di protezione dell'ambiente;
- i mezzi consacrati alla prevenzioni dei rischi ambientali e contro l'inquinamento

b) inquinamento e gestione dei rifiuti

- le misure per la prevenzione, la riduzione o la bonifica dell'inquinamento, dell'aria, delle acque e del suolo
- le misure per la riduzione, il riciclaggio e l'eliminazione dei rifiuti
- le misure contro l'inquinamento sonoro e le altre forme d'inquinamento specifiche dell'attività dell'impresa

c) utilizzo sostenibile delle risorse

- il consumo di acqua e il suo approvvigionamento in funzione delle disponibilità locali
- il consumo di materie prime e le misure prese per il loro utilizzo più efficace
- il consumo di energia, le misure prese per migliorare l'efficienza energetica e il ricorso alle energie rinnovabili

d) cambiamento climatico

- le emissioni di gas a effetto serra

e) La protezione della biodiversità

- le misure prese per difendere la biodiversità



rapporti annuali alcune informazioni relative agli effetti sociali e ambientali delle loro attività. Questo quadro giuridico è stato ampliato dalle leggi del 3 agosto 2009 (detta Loi Grenelle I) e del 12 luglio 2010 (detta Loi Grenelle II) e successive integrazioni che modificano gli art. 224 e 225 del Code de Commerce sull'investimento socialmente responsabile e sulla responsabilità sociale delle imprese (responsabilité sociétale des entreprises o RSE in francese). Il nuovo dispositivo è entrato in vigore con il bilancio chiuso il 31 dicembre 2011 per le imprese quotate e sarà esteso entro il 31 dicembre 2016 a tutte le società di capitali con valore dell'attivo superiore a 100 milioni, ricavi netti superiori a 100 milioni e più di 500 dipendenti e alle amministrazioni pubbliche.

In sintesi, le Loi Grenelle I e II obbligano le imprese a:

- Realizzare un bilancio delle emissioni di gas a effetto serra;
- Integrare le tematiche della propria responsabilità sociale nei rapporti con i fornitori e i clienti;
- Applicare la responsabilità sociale anche alle filiali estere;
- Introdurre nei bilanci alcuni indicatori extra-finanziari per valutare le performance

negli ambiti previsti dall'art. R225-105-1 del Code de Commerce (vedi appendice).

Le informazioni contenute nei bilanci annuali devono essere sottoposte a verifica da parte di un organismo terzo indipendente scelto tra quelli accreditati presso il Comité Français d'Accréditation (COFRAC) o da altra istituzione equivalente. In caso di non rispetto della normativa non sono previste sanzioni, ma gli azionisti hanno diritto di domandare a un tribunale di obbligare l'impresa all'inserimento di indicatori extra-finanziari della responsabilità sociale. Oltre alle prescrizioni normative e all'azione volontaria degli azionisti, occorre considerare che anche cittadini riuniti in associazioni possono monitorare la RSI delle imprese: infatti, recente è il caso di alcune ONG che hanno citato in giudizio le filiali francesi di una multinazione asiatica nel settore dell'elettronica di consumo e di una multinazionale francese attiva nei componenti e nei controlli elettronici industriali 'per pratiche commerciali ingannevoli' in quanto, secondo l'accusa, non rispettano i codici etici e ambientali contenuti nei loro documenti ufficiali. Le procedure sono tuttora in corso, ma le sentenze finali saranno indicative dell'orientamento della giurisprudenza francese in merito. ■

3° Informazioni relative all'impegno della società a favore dello sviluppo sostenibile

a) impatto territoriale, economico e sociale dell'attività delle società

- in materia di occupazione o sviluppo regionale
- sulle popolazioni locali

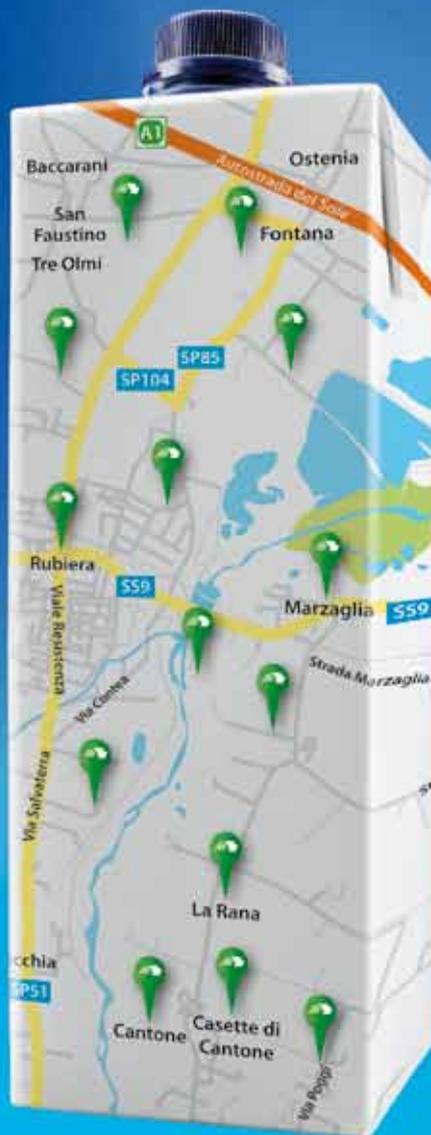
b) relazioni intrattenute con persone o organizzazioni interessate dall'attività della società

- le condizioni del dialogo sociale
- le azioni di partenariato o mecenatismo

c) fornitori e subfornitura

- misure per l'integrazione delle problematiche sociali e ambientali nelle politiche di acquisto dell'impresa

IL RICICLO DEL CONTENITORE TETRA PAK SI FA STRADA



Tetra Pak, il logo e il motto *La bontà si ricicla* sono marchi registrati e appartengono al Gruppo Tetra Pak. www.tetrapak.it

Mezzogiorno

È ARRIVATO A CASA TUA?

scopri lo su www.tiriciclo.it



connettiti subito



In quali comuni è possibile riciclare il contenitore Tetra Pak? Come raccoglierlo? E qual è esattamente il processo? Entra nel mondo di **tiriciclo.it**





Eco-polimeri: Germania, quo vadis?

di Maria Luisa Doldi

L'attuale ordinanza tedesca sugli imballaggi prevede un sostegno alla diffusione dei materiali polimerici eco-compatibili: è da mantenere anche in futuro? La Germania si interroga

L'ordinanza tedesca sulla riduzione e riciclo degli imballaggi (Verpackungsverordnung - VerpackV), adottata nel 1991 ed entrata in vigore nel 1998, comprende una serie di regole che riconoscono la responsabilità del produttore per lo smaltimento dell'imballaggio portato sul mercato. La normativa può essere vista, per l'inizio degli anni '90, come un progetto pilota che aprì la strada alla soluzione di come regolare e definire la responsabilità di prodotto da parte delle aziende. Infatti, secondo tale ordinanza, ieri come oggi chi porta sul mercato degli imballaggi deve occuparsi anche del loro ritiro o direttamente o

pagando una tassa ai sistemi di raccolta. Nella versione attualmente in vigore - la quinta in dieci anni - erano comprese delle eccezioni per gli imballaggi in materiali e manufatti polimerici eco-compatibili (MPE d'ora in poi nel testo), intese a compensare i maggiori costi di tali imballaggi e dunque a favorirne una diffusione, nella convinzione (risalente all'ultima modifica della legge, del 2008) che questi materiali potessero avere degli effetti ambientali positivi. In breve, tali eccezioni concedevano a produttori e distributori di imballaggi in MPE un'esenzione dal pagamento delle cauzioni per il recupero degli imballaggi stessi, una volta utilizzati, a condizione che vi fosse un'elevata quota di recupero. Spettava a produttori e distributori trovare le modalità di recuperare con la maggior efficienza possibile tali imballaggi dal mercato. Anche le bottiglie monouso sottostavano a questa esenzione, se costituite almeno al 75% da materia rinnovabile. Queste norme temporanee erano destinate a sostenere lo sviluppo del mercato degli MPE in Germania. Dal momento che le cauzioni richieste per l'immissione sul mercato di imballaggi in plastica possono essere a volte maggiori del prezzo del materiale stesso, queste esenzioni potevano essere un importante incentivo economico per l'utilizzo di imballaggi in MPE. Tali eccezioni, nella legge sugli imballaggi, erano limitate nel tempo, fino al 31 dicembre 2012. Il legislatore deve ora decidere come affrontare in futuro

GERMANIA - GLI IMBALLAGGI IN PLASTICA NEL 2011

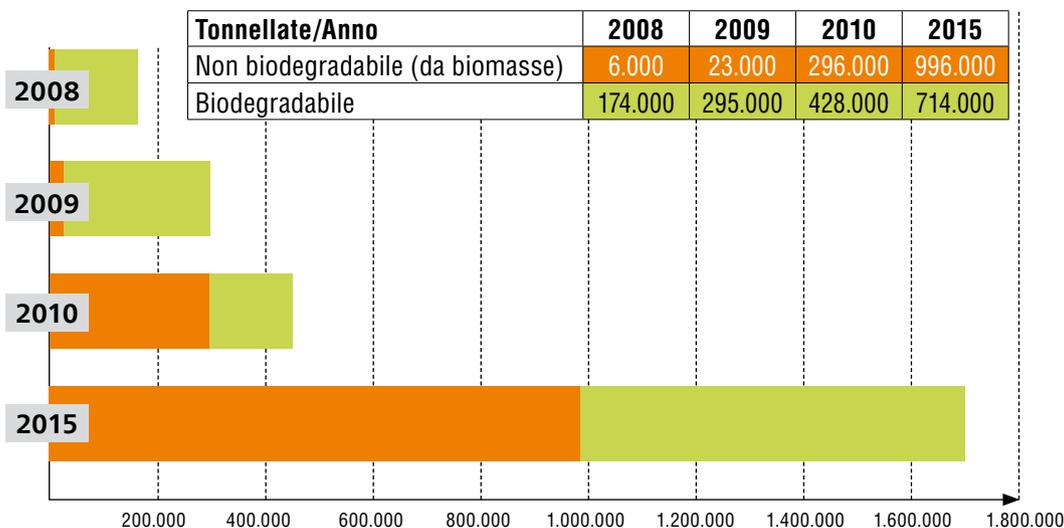
Gli imballaggi in plastica rappresentano il 34,7% di tutta la plastica immessa sul mercato tedesco (anno 2011), ovvero 4.110 kt. Nel 2009 questo valore era di 3.780 kt.

- Rifiuti imballaggi in plastica prodotti: 2.692 kt
- Pro capite: 33 kg
- Rifiuti imballaggi in plastica recuperati: 2.680 kt (di cui 1.124 come materiale e 1.556 come energia)
- Rifiuti non valorizzabili e interrati: 12 kt

(Fonte: Consultics 2010)



CAPACITÀ DI PRODUZIONE GLOBALE DI BIOPLASTICHE



(Fonte: European Bioplastic 2011)

il tema degli imballaggi in MPE: per questo ha commissionato tramite il suo braccio scientifico, l'Umweltbundesamt - UBA o Ufficio Federale dell'Ambiente - uno studio che analizzi gli MPE (mercato, diffusione, riciclo, dal 2009 ad oggi) e dia una valutazione dei risultati eco-

nomici ed ambientali ottenuti.

MPE sì, MPE no

Secondo lo studio qui citato (è disponibile in tedesco o in inglese al sito: www.umweltdaten.de/publikationen/fpdf-l/3986.pdf),

CHIAREZZE TERMINOLOGICHE

Nello studio considerato in questo articolo sono definite bioplastiche o biopolimeri:

Polimeri che derivano da materia prima rinnovabile

Polimeri naturali da biomasse - polimeri prodotti da organismi viventi (amido, cellulosa, proteine o poliidrossialcanoati PHA)

Polimeri sintetici da biomasse - polimeri i cui monomeri derivano da materia prima rinnovabile ma il cui processo di polimerizzazione richiede una trasformazione chimica (ad esempio: PLA, etilene, poliammide)

Polimeri che hanno una certa biofunzionalità

Polimeri per applicazioni biomediche

Polimeri biodegradabili - polimeri che sono usati in prodotti biodegradabili e possono dunque esser riciclati organicamente

Biopolimeri e bioplastiche sono utilizzati nello studio come sinonimi. Sono definite bioplastiche (secondo la definizione data dalla European Bioplastics)

Materiali che sono fatti almeno parzialmente da biomassa, indipendentemente dalla loro biodegradabilità

Materiali che sono biodegradabili come definito dagli standard accettati (es: EN 13432)

Materiali che hanno entrambe le caratteristiche.

In analogia si definiscono imballaggi in bioplastica i seguenti gruppi

Imballaggi biodegradabili (sia da materia fossile, sia da biomassa)

Imballaggi non biodegradabili ma in bioplastica

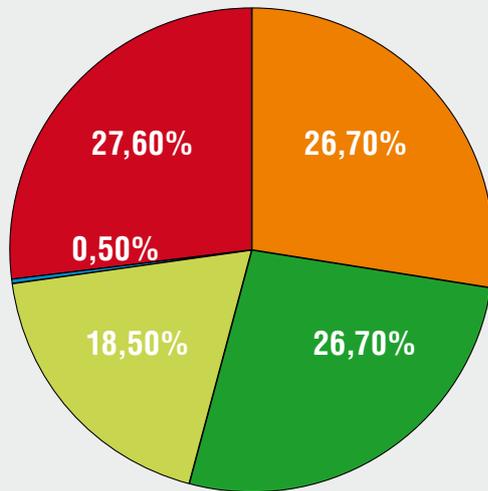
Imballaggi biodegradabili e costituiti da bioplastiche.



Fonte: European Bioplastics 2011

CAPACITÀ GLOBALE DI PRODUZIONE DI BIOPLASTICHE NEL 2010

Sudamerica	27,60%
Nordamerica	26,70%
Asia	18,50%
Australia	0,50%
Europa	26,70%



gli imballaggi in eco-polimeri da materia rinnovabile non hanno alcun beneficio ambientale complessivo. Infatti, attraverso la coltivazione e la trasformazione di materia prima, per questi imballaggi si verificano problemi di acidificazione dei suoli e di eutrofizzazione delle acque, problemi che invece non si presentano nei processi produttivi di imballaggi in plastica convenzionale. Anche il sacchetto per la spesa in MPE non ha offerto nessun beneficio ambientale. Il vantaggio maggiore di tali materiali sembra essere per ora limitato alla loro minore impronta carbonica, dovuta anche al minore utilizzo di fonti fossili. "La produzione deve essere ottimizzata ulteriormente – afferma Jochen Flasbarth, Presidente dell'Agenzia Federale per l'Ambiente (UBA), che ha commissionato lo studio qui riportato – Da considerare è la possibilità di utilizzare materiale di scarto vegetale, cosicché queste risorse polimeriche eco-compatibili anche in futuro possano provare di avere dei vantaggi

rispetto alle plastiche comuni. Inoltre si deve mirare a processi di riciclo a basso consumo energetico." Per ora l'alternativa più ecologica per la spesa è, insomma, ancora il contenitore in materia stabile, duraturo e riutilizzabile più volte.

Il mercato delle bioplastiche in Germania

Nell'anno di riferimento 2009, gli imballaggi in MPE ammontavano allo 0,5% di tutto il mercato degli imballaggi tedesco che, nello stesso anno, consisteva in 2.645 milioni di tonnellate. Secondo un'analisi di mercato pubblicata dalla rivista EUWID nel 2011, il valore del mercato tedesco degli imballaggi in MPE era di 142,8 milioni nel 2009 e si prevedevano crescita fino a 475,5 milioni entro il 2016. In volume, nel 2009 valeva lo 0,5% di tutto l'imballaggio tedesco; nel 2015 si prevede di arrivare a un 2%. L'uso di MPE, dunque, sembra destinato ad aumentare. Nonostante gli eventuali svantaggi ecologici? "L'utilizzo di MPE va comunque sostenuto - si legge in un comunicato dell'UBA – ovvero di quella frazione che nel complesso ha vantaggi ecologici rispetto alle plastiche convenzionali. Sono certamente necessarie delle ottimizzazioni, soprattutto per quanto riguarda la lavorazione delle biomasse (scelta delle coltivazioni più idonee, ottimizzazione nelle tecniche di coltivazione, utilizzo di materiale di scarto o resti di lavorazione, ecc.) e per quanto riguarda i processi di conversione delle biomasse, dove deve esser raggiunta una migliore efficienza energetica", ma per il resto: avanti tutta! Quindi, nel futuro in Germania si continuerà a considerare gli MPE come alternative possibili alle plastiche convenzionali, favorendo la ricerca sui punti sopra indicati e favorendo la diffusione di materiali come ad esempio il BIO-Pet, materiale derivante da biomasse, ma non degradabile e che dunque può essere recuperato come le plastiche tradizionali. ■

PALLET SANITIZZATI

Una soluzione sicura, innovativa e a costi contenuti per assicurare la conformità igienico-sanitaria degli strumenti logistici in legno per spedizioni e movimentazioni interne

Aumentare la sicurezza, l'igiene e l'idoneità del pallet in legno utilizzato per la movimentazione di farmaci, alimenti e prodotti sensibili è oggi possibile grazie a una tecnologia rapida e a basso costo, con consumi energetici ridotti e senza ricorrere a trattamenti che potrebbero lasciare residui. Scaroni (BS), specialista in riparazione, recupero, riciclo e rigenerazione di bancali, dispone infatti di un innovativo impianto di trattamento termico che, in pochi secondi, innalza la temperatura a partire dal cuore del legno eliminando batteri, parassiti, funghi e l'umidità residua che può costituire terreno fertile per il successivo sviluppo di agenti biologici. L'impianto, realizzato in collaborazione con Emitech (BA), specializzata in applicazioni industriali di microonde, è conforme ai più rigidi standard internazionali di sicurezza per le merci e le persone. Attualmente la linea è l'unica installata e in funzione a livello mondiale per questa applicazione. www.scaroni.it - www.emitech.it

Pallet sanitation

english text

Higher safety, hygiene, and eligibility of wooden pallets for handling pharmaceuticals, foodstuff and sensitive products are now possible thanks to a quick and low-cost technology, with minimum energy consumptions and without the risk of treatment residues. Scaroni (BS), specialising in pallet repair, recovery, recycling and reclaiming, installed a new state-of-the-art facility for the heat treatment of pallets: in just a few seconds, the system can raise the wood temperature starting from its core, killing all bacteria, parasites, fungi and removing the residual humidity that provides a fertile breeding ground for micro-organisms. The facility, developed in co-operation with Emitech (BA) – a leading company in industrial microwave systems – complies with stringent international standards for goods and personal safety. Presently, this facility is the only one installed and operating worldwide for this specific application.



Trattamento approvato da IPPC-FAO conforme a Standard ISPM n. 15
In attesa di omologazione



**Conosci
direttamente la
tecnologia grazie
ai 4 video**

You 

**'Scaroni Pallet'
oppure
cerca su Google
'microonde pallet'**



Etichetta ambientale anche per gli allestimenti

di Elsa Riva

Lo stand è un contenitore? Sì, ma non solo, può essere realizzato con contenitori, o ricorrere a materiali provenienti da filiere del riciclo dei contenitori. Questi e altri impatti al centro di Linee Guida che sono diventate un marchio che misura l'eco-sostenibilità

Regione Toscana ha promosso e pubblicato 'Exhibit-Design: criteri e metodi per la sostenibilità ambientale', linee guida rivolte alle amministrazioni pubbliche toscane (ma non solo) che, nell'ambito della propria attività di comunicazione, si trovino nella condizione di organizzare eventi e debbano pertanto appaltare la realizzazione di allestimenti temporanei. Scopo della guida è mettere in grado le stazioni appaltanti di aumentare il livello di confronto con le imprese fornitrici di beni e servizi in materia di 'acquisti verdi' e incentivare le imprese ad innovare e qualificare ambientalmente i processi produttivi e i prodotti con l'obiettivo di realizzare un'economia in sintonia con l'ambiente e la giustizia sociale.

Il volume, disponibile in versione cartacea e digitale, contiene parti concettuali e metodologiche, integrate da riferimenti normativi e seguite da parti operative che consentono, per esempio nel caso della scelta dei materiali, di confrontare materiali tradizionali con soluzioni alternative a basso impatto, molte delle quali realizzate con materiali di riciclo (www.regione.toscana.it e digitare 'Exhibit Design' nella finestra di ricerca). Le Linee Guida sono tuttavia suscettibili d'essere adottate anche da imprese e da enti fieristici privati che intendano sia misurare gli impatti degli allestimenti, sia i benefici del ricorso a ma-

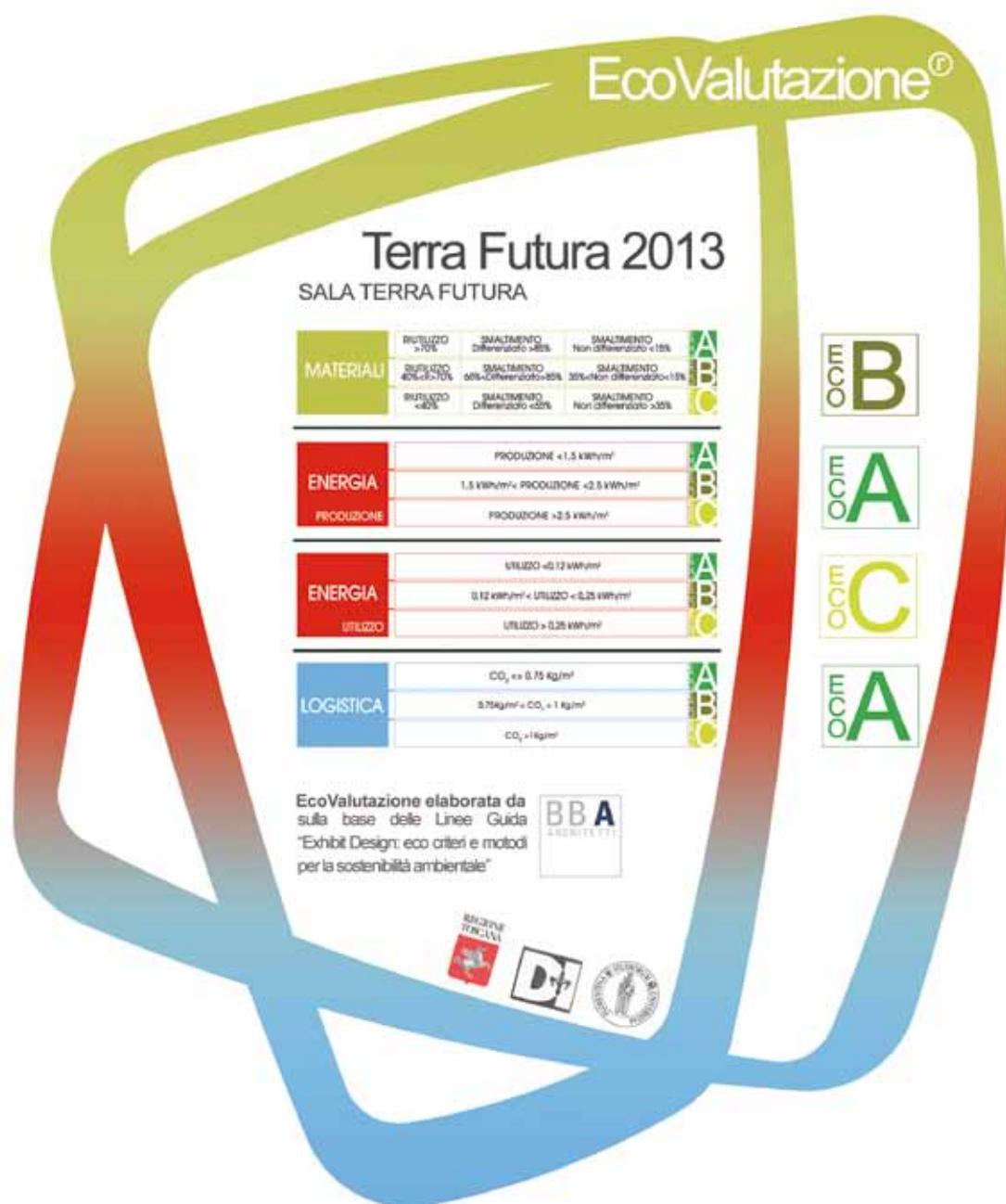
teriali di riciclo, sia affrontare le prestazioni anche ambientali di determinati imballaggi concepiti o ripensati in chiave di elementi espositivi.

Comprensibile a tutti

Lo studio fiorentino BBA-Architetti & Partners ha elaborato, secondo le Linee Guida della Regione Toscana di cui è co-autore, i dati relativi all'ecosostenibilità degli allestimenti di due fra le sale più rappresentative della

PALLET E NON SOLO

La cooperativa Palm W&P è stato partner tecnico di Terrafutura, che anche per questa X edizione, ha scelto di allestire le aree comuni della fiera con le panche e gli 'albero seduto' Palm Design, sostenendo l'impegno a favore della tracciabilità di filiera e della gestione legale e sostenibile delle foreste PEFC e FSC, oltre al riconoscimento del lavoro etico dell'uomo. Inoltre, gli stand della cooperativa e di Zoes sono stati realizzati con gli ecoarredi in legno della linea Palm Design (sedie, tavoli e pareti isomodulari) che attraverso simboli e segni impressi a fuoco comunicano valori ambientali, sociali ed economici e orientano ad un nuovo modo di eco-progettare e produrre per un futuro sostenibile. All'interno dello spazio della cooperativa era ospite anche Novamont.

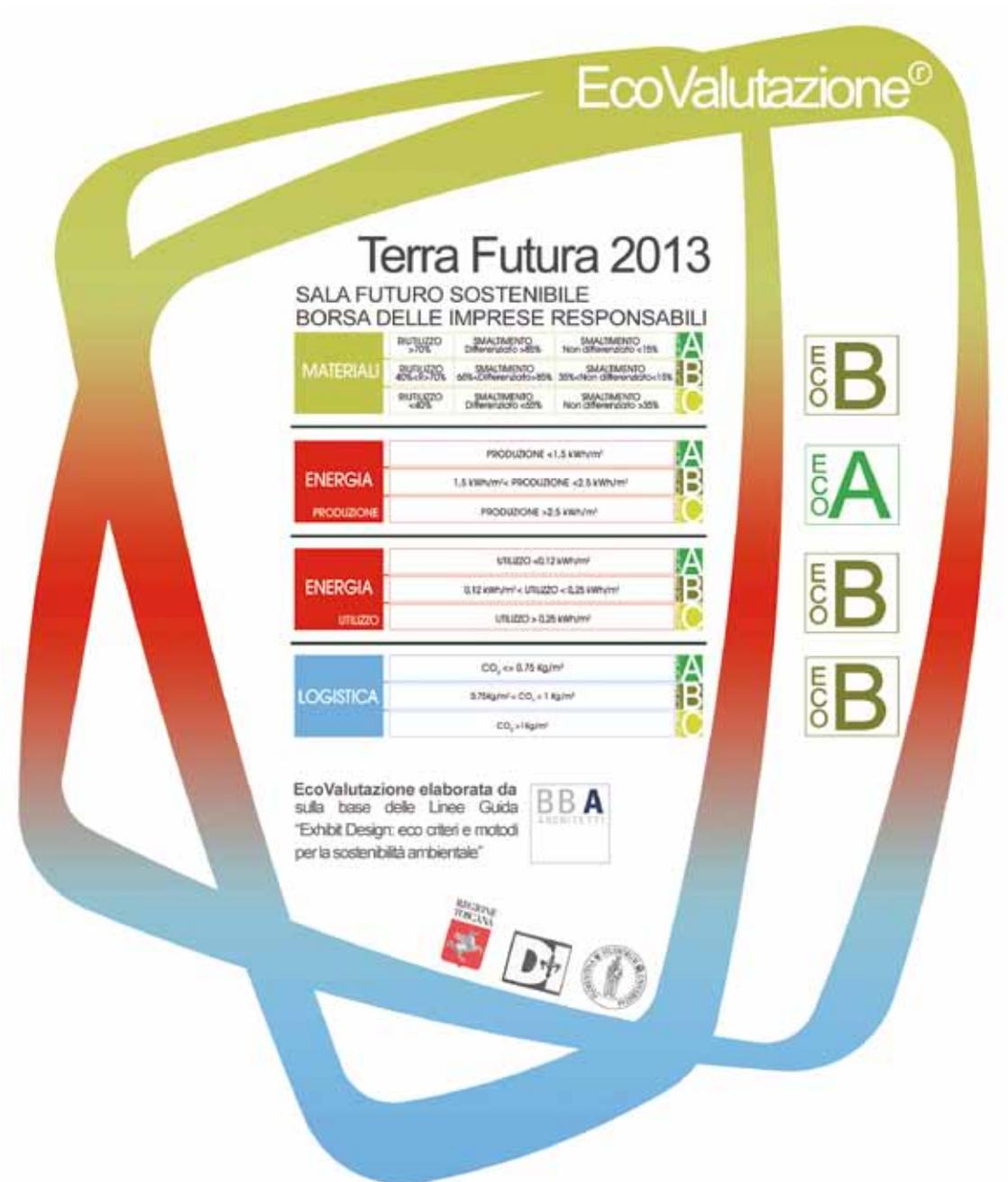


Entrambe le aree, ciascuna di circa 200 mq, ottengono la classificazione in **ECO Classe A** per i parametri energetici in fase di produzione dell'allestimento. I consumi si attestano infatti su valori bassissimi che evidenziano la riduzione al minimo degli elementi costruiti e di conseguenza delle ore necessarie al montaggio e allo smontaggio. Il risultato, in **ECO Classe B**, per la tipologia di materiali e forniture utilizzate, pur di alto profilo, risente della oggettiva difficoltà del reperimento di materiali di larga diffusione dotati sia di certificazione ambientale che di quelle richieste dagli spazi fieri (es. prestazioni antincendio). Differente la classificazione per l'energia in fase di utilizzo (**ECO Classe B** per Sala Futuro Sostenibile, **ECO Classe C** per Sala Terra Futura, che risente della quantità di attrezzature audio-video lì concentrate), e per la logistica: le basse emissioni di CO₂ dovute all'allestimento di Sala Terra Futura le valgono la **ECO Classe A**, mentre quelle dell'area della Borsa delle Imprese la mantengono in **ECO Classe B**.

recente manifestazione Terra Futura 2013. La Sala Terra Futura e la Sala Futuro Sostenibile, che ospitava la Borsa delle Imprese Responsabili, hanno ottenuto ed esposto al pubblico il marchio di ecosostenibilità EcoValutazione® e i risultati relativi alla loro prestazione ambientale. Lo spazio allestito è stato analizzato oggettivamente in termini di materiali (qualità,

quantità, modalità di dismissione e riutilizzo), di kWh/mq impiegati per la realizzazione e l'utilizzo e di CO₂ emessa per la logistica dalla sede di produzione alla location finale (i risultati di ciascuna sala sono mostrati nelle tabelle qui di fianco).

Insieme al marchio, il primo in grado di identificare e rendere riconoscibili gli spa-



zi ecosostenibili, EcoValutazione® mostra la classificazione delle aree analizzate secondo gli standard della Regione Toscana. Le EcoClassi rappresentano ognuna il livello di prestazione ambientale raggiunta dallo spazio in oggetto.

EcoValutazione® aumenta la visibilità degli spazi ecosostenibili e offre agli utenti la ga-

ranza di qualità ambientale: la sostenibilità viene comunicata in trasparenza attraverso dati scientifici consultabili e il fruitore, vedendo il marchio, ha la certezza di trovarsi in uno spazio che tutela la sua salute e l'ambiente. Allestire e richiedere spazi temporanei con marchio di sostenibilità EcoValutazione® significa impegnarsi per fare in modo che le



grandi esposizioni, le manifestazioni fieristiche, i festival, diventano sempre meno impattanti sull'ambiente e sulla salute della collettività.

Un progetto a 360°

Accanto all'impegno sulla valutazione degli spazi espositivi, i promotori della manifestazione hanno scelto di seguire un percorso di responsabilità ambientale e sociale ancor più articolato decidendo ogni anno di attivare soluzioni ecocompatibili e proposte innovative. Fra gli esempi: tutti i materiali di comunicazione e promozione sono stampati da Publistampa su carta FSC con inchiostri a base vegetale e i gadget forniti da ProdottiRiciclati sono in materiale riciclato. Anche le emissioni di CO₂ della Borsa delle Imprese Responsabili



sono compensate grazie al lavoro di Bios.

Per i tre giorni di manifestazione è garantito un servizio di raccolta differenziata e un chiaro sistema di indicazioni per segnalare le diverse isole ecologiche in collaborazione con FirenzeFiera, Quadrifoglio e Legambiente. A Terra Futura è inoltre possibile bere acqua pubblica attraverso un punto acqua allestito grazie alla collaborazione con AqSystem e Publiacqua mentre i diversi punti ristoro - dislocati all'interno della Fortezza da Basso e nei padiglioni - propongono cucina biologica e prodotti equosolidali, tipici e a km zero per venire incontro ai gusti e alle esigenze di tutti.

Molti allestimenti dell'evento sono poi costruiti grazie al contributo di cooperative sociali come Promolavoro, Città invisibile e Manaly, mentre gli arredi green sono forniti da Palm Work & Project coop. sociale onlus, Studio Caporaso e Radice in movimento. Tutte le transazioni finanziarie dell'organizzazione si appoggiano su conto di Banca Popolare Etica e continua l'impegno di Terra Futura a rendere la Fortezza sempre più accessibile grazie alla collaborazione con FISH-Federazione Italiana per il Superamento dell'Handicap. ■

Alcune immagini della Sala Futuro Sostenibile, che ospitava la Borsa delle Imprese Responsabili, all'edizione X di Terra Futura, a Firenze, lo scorso mese di maggio. Insieme alla Sala Terra Futura, la Sala Futuro Sostenibile è stata oggetto dell'iniziativa EcoValutazione® condotta dallo studio fiorentino BBA-Architetti & Partners.

Meno spreco con il giusto imballaggio

di Maria Luisa Doldi

Uno studio tedesco analizza il rapporto imballaggio/conservazione della frutta e verdura, sottolineando ancora una volta il ruolo fondamentale di un packaging adeguato per la buona conservazione del prodotto e, in ultima analisi, per diminuire gli sprechi alimentari



Figura 1

Danni subiti durante il trasporto da imballaggi monouso. Questo tipo di danno, rilevato nel 64% dei casi di danneggiamento, è da ricondurre alla mancanza di adeguata resistenza del materiale.

Venti milioni di tonnellate all'anno è la quantità di cibo che le famiglie tedesche buttano via senza nemmeno aver consumato; trecentomila tonnellate annue è la quantità di cibo buttata via inutilizzata dai supermercati tedeschi: queste sono le cifre presentate in uno studio condotto di recente dall'Università di Bonn e dal

Fraunhofer Institut che, partendo giustamente dal presupposto che l'imballaggio gioca un ruolo fondamentale nella conservazione del prodotto, ne analizza il ruolo nel mantenimento della freschezza di frutta e verdura, che costituisce la componente maggioritaria degli sprechi. In particolare lo studio mira a quantificare ed analizzare:

- le perdite di prodotto dovute a danni dell'imballaggio lungo la catena di approvvigionamento, considerando la logistica dal produttore al magazzino centrale e da qui ai diversi punti vendita;
- la perdita di qualità del prodotto e diminuzione della vita di scaffale nei punti vendita, identificando e quantificando un'eventuale relazione tra questi fenomeni ed il tipo di imballaggio.

In ultima analisi, la domanda a cui questo studio vuole trovare una risposta è se vi siano imballaggi che nella catena di approvvigionamento di frutta e verdura fresca siano più idonei di altri perché subiscono meno danni e mantengono maggiormente la freschezza del prodotto. Se sì, si tratta di identificarne le caratteristiche ed adottarle come standard per gli imballaggi destinati a questo tipo di merce; sarebbe già un passo avanti verso una migliore conservazione di questi prodotti e quindi verso una diminuzione degli sprechi alimentari dei supermercati.



TOTALE DELLE UNITÀ DI IMBALLAGGI ANALIZZATE E PERCENTUALE DI DANNO SUBITO DAI VARI TIPI DI IMBALLAGGIO

(Tabella 1)

Settore	Imballaggi monouso	Monouso cartone	Monouso legno	Multiuso
Numero di unità imballate osservate	37.577	34935	2642	40.576
Totale risultato danneggiato	309	307	2	9
Percentuale di danno	0,82%	0,88%	0,08%	0,02%

L'imballaggio 'on the road'

Relativamente all'analisi del primo dei punti sopra citati – ovvero l'analisi dei danni subiti durante il trasporto - la raccolta dei dati è avvenuta tra luglio ed agosto 2012 in 4 magazzini centrali e 25 punti vendita periferici appartenenti a catene leader di supermercati e discount tedeschi. In totale sono state analizzate per i magazzini centrali ben 78.153 unità imballate di frutta e verdura fresche, di cui il 52% in imballaggi multiuso (secondo lo standard 4407 dell'Associazione dell'industria tedesca VDI) e il 48% monouso, mentre per i punti di vendita periferici sono state analizzate un totale di 1.879 unità imballate, di cui ancora il 52% in imballaggi multiuso ed il 48% in imballaggi monouso. Gli imballaggi considerati sono stati: multiuso, monouso in cartone ondulato, monouso in cartone solido, monouso in legno. I prodotti sono stati classificati come parzialmente o totalmente danneggiati e non danneggiati. Il risultato di questa prima analisi dimostra come il tipo di imballaggio utilizzato (monouso o multiuso) gioca un ruolo fondamentale sul grado di danno subito dal prodotto e sulla percentuale di prodotti danneggiati. Nel caso di imballaggi multiuso non sono stati rilevati danni dovuti al materiale, quanto piuttosto ad un caricamento e maneggiamento inadeguato dell'unità durante il trasporto (Figura 2). Al contrario, nel caso di imballaggi monouso, soprattutto cartone, i danni maggiori sono da riportare alla resistenza dell'imballaggio, talora

inadeguata rispetto alle pressioni subite (Figura 1). A questo si aggiunge incompatibilità di misure e forme tra imballaggi diversi stoccati insieme, causa di ulteriori danni.

Danneggiamenti dell'imballaggio durante il trasporto possono influenzare notevolmente la qualità e la durata del prodotto

Figura 2

Danni subiti durante il trasporto dal produttore al magazzino centrale da imballaggi multiuso; in questo caso sono dovuti a fattori esterni (trattamento e gestione da parte degli operatori).



**DANNI AD IMBALLAGGI MONOUSO, SUDDIVISI PER TIPO DI IMBALLAGGIO***(Tabella 2)*

Settore	Cartone ondulato	Cartone	Legno
Percentuale di utilizzo	84%	9%	7%
Numero di unità di imballaggio analizzate	31507	3378	2642
Totale unità danneggiate	224	83	2
Percentuale di danno	0,71%	2,46%	0,08%

in essi contenuto. La natura dell'imballaggio (monouso o multiuso) ha una influenza ragguardevole sul danno al prodotto. Paragonati ad imballaggi monouso, i multiuso mostrano una percentuale di danno molto minore (*Tabella 1*). Il valore dei danni analizzati ammonta a circa 68 milioni di € (circa 36.000 tonnellate di frutta e verdura) per prodotti in imballaggi monouso e 2 milioni di € (circa 1.100 tonnellate) per prodotti in imballaggi multiuso. A questo si aggiunge poi il costo sostenuto dai supermercati e distributori per dover re-imballare la merce e rimetterla sul mercato, laddove possibile.

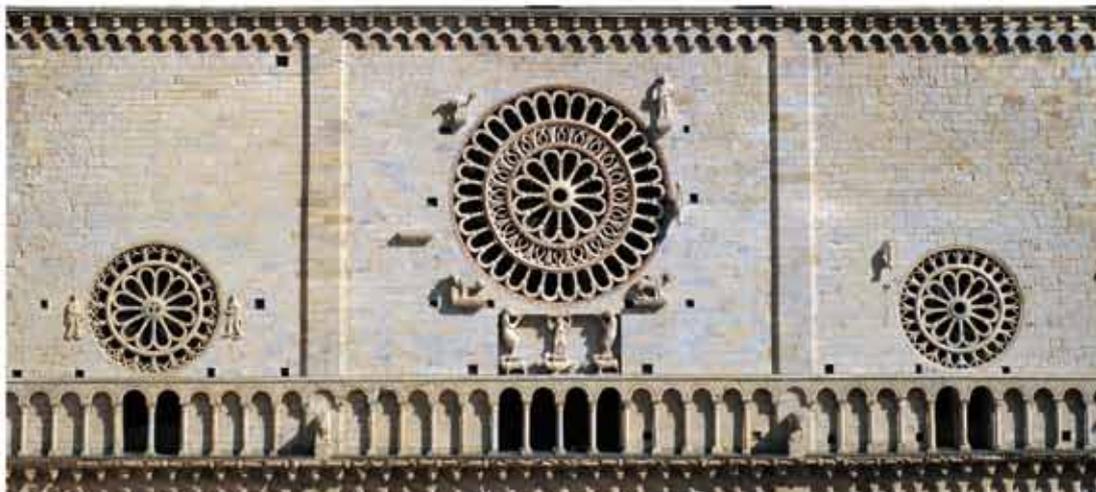
Danni dovuti ad una scorretta gestione del carico sui camion.

**L'imballaggio sullo scaffale**

La perdita di freschezza e di durata di scaffale dei prodotti è significativamente influenzata dalla contaminazione microbiologica, dalla velocità di crescita dei batteri e dalla velocità di determinate reazioni biochimiche sul prodotto. Lo studio ha analizzato anche la possibile esistenza di un nesso tra tipologia di imballaggio e perdita di freschezza, misurata secondo parametri scelti (es: carica batterica, trasferimento di temperatura attraverso gli imballaggi, ecc.) sia sul punto vendita, sia in laboratorio in condizioni controllate. Per questa analisi sono state presi in considerazione solo i prodotti lattuga, nettarine, fragole, pomodori e rapanelli, sia in imballaggi monouso che multiuso. Dai risultati non sembra esservi nesso particolare tra la tipologia di imballaggio e il mantenimento della freschezza del prodotto, una volta arrivato intatto al punto di vendita. Anche i test di laboratorio non hanno evidenziato particolari relazioni tra imballaggio e freschezza.

Sembra dunque essere il trasporto il momento più critico a cui è sottoposto l'imballaggio di frutta e verdura. Il monouso ha mostrato alcuni punti deboli (resistenza alle pressioni, ad esempio) su cui l'industria deve lavorare in modo da rendere questo tipo di imballaggio più idoneo alle aspettative e quindi favorire una migliore conservazione del prodotto. Maggiori informazioni e dettagli su tipo di analisi e risultati si trovano nello studio completo disponibile anche in inglese al sito www.iml.fraunhofer.de ■

MAESTRIA ITALIANA!



Cattedrale di San Rufino, Assisi



Moltiplicatore di pressione rapporto 2:1 serie P+



PNEUMAX GREEN LINE: TECHNOLOGY & INNOVATION

Il valore del made in Italy



www.pneumaxspa.com



“Costruiamo la sostenibilità insieme ai fornitori”

di Luca Maria De Nardo

Obiettivi, risorse umane, approccio e metodologia di Simply Italia per sviluppare il profilo ambientale degli oltre 2mila prodotti a marchio

Lo scorso 1 marzo, nei territori dei comuni di Brescia e Aprica, è partito un nuovo progetto di durata annuale che coinvolge 17 punti di vendita di 3 insegne della grande distribuzione: l'obiettivo condiviso è promuovere prodotti con confezioni modificate in modo da ridurre il peso dell'imballaggio e/o facilitarne il riciclo. Previsto dal Piano di Azione per la Riduzione dei Rifiuti Urbani varato da Regione Lombardia già nel 2008 e successivamente aggiornato, il progetto valorizza soprattutto prodotti a marchio commerciale tramite cartellonistica, sovrapprezzo a scaffale e, durante le prime 3 settimane di lancio, appositi banchetti in ogni

negozio per spiegare ai clienti le finalità, le modalità dell'operazione e le caratteristiche dei prodotti.

Interessante sarà a fine periodo analizzare gli acquisti e le relative variazioni sia per misurare l'obiettivo di prevenire i rifiuti da imballaggio sia per testare l'attenzione dei consumatori agli scopi dell'iniziativa. Fra le 3 insegne che partecipano al progetto (Coop, Auchan e Simply), il brand-catena Simply è presente con 12 dei 17 punti di vendita totali coinvolti: e soprattutto porta in dote un impegno in responsabilità ambientale e sociale d'impresa già avviato e sviluppato da tempo. Nel corso degli ultimi anni, le innovazioni introdotte su 150 pack dei prodotti a marchio Simply hanno consentito di evitare l'emissione di 119 tonnellate di CO₂, quantità che viene assorbita in un anno da una superficie di bosco pari a 6 ettari, ovvero equivalente a 7 campi di calcio. La riduzione ha consentito un risparmio di oltre 70 tonnellate di materiale impiegato, senza per questo compromettere le funzioni essenziali del packaging e senza diminuire il sell out del prodotto. Oltre a questi risultati, tra gli indicatori inseriti nel Bilancio di Sostenibilità 2012, di particolare rilievo sono stati: la riduzione dei consumi energetici ottenuta attraverso innovazioni tecniche utilizzate nei punti vendita (-2,4% vs 2011 che corrisponde a 5,6 milioni di kwh/anno); il riciclo dei materiali (600.000 bottiglie in plastica riutilizzate per gli arredi dei negozi) e dei rifiuti dei punti vendita (13.000

LA MARCA COMMERCIALE IN SIMPLY MARKET

Numero delle referenze totali: 2.000

Assortimento standard: 1.500

Linee speciali: 500 (Passioni Simply, Bio Simply, Sapori dalle Regioni Simply, Equo Solidale Simply, Bimbobel Simply, Vita & Gioia Simply, Eco Simply)

Linea primo prezzo Simply Basic: 300

Incidenza della PL sul fatturato: 17% (14% nel 2011)

Vendita sfuso

Tipologie: detersivi, cereali prima colazione, frutta secca, caramelle, petfood

Volume delle vendite: 400 t

Riacquisto senza packaging: 95% dei volumi



a2a

Mangia la foglia!

Scegli l'imballo alleggerito!

I prodotti segnalati dalla foglia sono amici dell'ambiente. Grazie a loro in un anno si possono produrre molte, molte tonnellate di rifiuti in meno!

Continua la campagna "ho in testa una gran bella idea: riduciamo i rifiuti in città!"

SiMPLY MARKET

Questo prodotto è amico dell'ambiente!

Se lo scegli, in un anno si possono produrre molte, molte tonnellate di rifiuti in meno!

Imballo alleggerito

SiMPLY

tonnellate di plastica, carta e legno); le eccedenze alimentari valorizzate e donate agli enti caritativi del territorio (320 tonnellate che corrispondono a 582.000 pasti); i prodotti alimen-

tari e i detersivi venduti sfusi, quindi nel pieno rispetto dell'ambiente (oltre 400 tonnellate). La prevenzione sul packaging costituisce quindi un'azione prioritaria e strategica, proprio per

**ALCUNI ESEMPI DI OTTIMIZZAZIONE** (referenze di prodotti a marchio commerciale)

Biscotti prima colazione: cartone imballo secondario più compatto, riduzione di spessore e quindi in peso del poliaccoppiato per le buste stand up (da 15,4 a 14 grammi). Intervento realizzato autonomamente da Galbusera e comunicato al cliente Simply.

Salviette umidificate per bambini: riduzione del peso del packaging da 24 a 8,9 grammi grazie alla sostituzione del sistema di apertura richiudibile rigido con etichetta adesiva riposizionabile. Intervento coordinato con i colleghi francesi (Groupe Auchan) e richiesto al fornitore Converting Wet Wipes.

Pasta sfoglia in rotoli: riduzione del 33% dell'astuccio di cartoncino; il passaggio da scatola chiusa a scatola aperta su 3 lati ha permesso un risparmio di 10 grammi (da 29,5 a 19,5), mantenendo tuttavia l'impilabilità. Saving ottenuto in collaborazione con Eurodough.

Olio di semi in bottiglia di PET: per la bottiglia da 5 litri si è passati da 95 a 85 grammi, mentre per quella da 1 litro da 25 a 21 grammi. La sgrammatura ha interessato sia la bottiglia sia il tappo.

Carta da forno: l'eliminazione del mandrino in cartone ha fatto risparmiare 40 grammi di packaging.

Vaschette in alluminio in confezione multipla: l'adozione di una fascetta unica ha permesso di risparmiare 4 grammi di materiali (da 32 a 28 g). Saving ottenuto in collaborazione con Comital Cuki.

Bibite in bottiglie di PET: per le bottiglie di bevande piatte, la riduzione è stata da 36 a 34 grammi, per i tappi da 2,3 a 2,0. Per le bottiglie di bevande gassate la riduzione è stata di 4 grammi (da 46 a 42), mentre per i tappi di 0,2 g (da 3,4 a 3,2). Gli interventi sono avvenuti in collaborazione con Spumador.

Pelati: la riduzione di materiali d'imballo secondario (da vassoio in cartone a termoretraibile) è stata di 13,3 (da 17,5 g a 4,2) ed è stata conseguita in collaborazione con il fornitore Feger.

Dentifrici (7 referenze): L'eliminazione dell'astuccio in cartoncino ha permesso di risparmiare 10 grammi di cartone compatto imbiancato. L'intervento richiesto al fornitore Grupo Boniquet-Sparchim. Il medesimo saving è stato conseguito con il fornitore Formec Biffi per la Maionese in tubo e con Rodolfi Mansueto per il Doppio concentrato di Pomodoro.

Cereali Sorprese al Cacao: La riduzione della dimensione dell'astuccio in cartone esterno ha permesso di risparmiare 10 grammi cartone compatto imbiancato e di ottimizzarne la movimentazione logistica (pallet da 672 pezzi al posto di 576). Saving ottenuto in collaborazione con Dailycer.



il fatto che l'insegna, oltre alle dimensioni della sua rete, fa parte di un gruppo europeo, con portafogli di prodotti a marchio molto articolati, con differenti format di negozio e assortimenti estesi. Ma come nascono a monte i progetti di riduzione e prevenzione d'intesa con le industrie partner fornitrici dei prodotti? E perché è prioritario l'investimento nella marca commerciale rispetto ad altre fasce di prodotti? "Intervenire sulla marca commerciale - conferma Carlo Delmenico, direttore Responsabilità Sociale d'Impresa di Simply Italia - risulta





apparentemente più semplice, immediato ed efficace. La condivisione di modifiche ai packaging esistenti o l'introduzione di innovazioni avviene secondo uno schema di relazione bidirezionale: è il fornitore che ci propone un intervento oppure siamo noi a richiederlo. Ma limiti e vincoli non mancano: se è vero che nella private label non ci si deve confrontare con il marketing dell'industria di marca, va pur sempre considerato che il prodotto a marchio deve confrontarsi con il prodotto premium di marca: quindi, eliminare l'overpackaging da un prodotto a marchio quale detersivo, maionese e dentifricio significa valutare come verrà accolto dal consumatore, se lo percepirà più o meno povero rispetto all'omologo di marca."

Altro fattore critico che pone limiti alla libertà di innovare e ottimizzare il packaging in chiave ambientale è la consistenza di un settore in termini di volumi: toccare per esempio il settore dei pelati è un'operazione da condurre con le dovute cautele. Accanto ai limiti tecnici ed economici, il gruppo di Simply Italia che presiede alle varie declinazioni della marca commerciale

(vedi tabella 1) si compone di circa 30 persone (fra tecnici, compratori, responsabili di aspetti ambientali e di marketing, addetti al controllo dei processi) che dialogano sia con i colleghi italiani del gruppo Auchan, di cui Simply Italia fa parte) sia con i colleghi francesi. "Il nostro lavoro - spiega Diego Restelli, responsabile della riduzione imballaggi di Simply e Auchan - avviene seguendo alcune Linee Guida che comprendono sia i risultati-obiettivi in termini di beneficio economico-ambientale (come per esempio la riduzione), sia il metodo e gli strumenti di lavoro per ottenerli."

Nella relazione con i fornitori di prodotti a marchio, Simply Italia chiede di segnalare con continuità tutte le innovazioni sul packaging. Sia per quelle originate da iniziativa del fornitore sia per quelle ipotizzate in modo congiunto, si valuta per esempio se l'impatto economico della riduzione abbia senso e sia tecnicamente fattibile, in vista del beneficio che se ne può ottenere. "Non importa però se il beneficio sia piccolo - precisa Restelli - Ci interessano anche piccole riduzioni, che tutte insieme contribuiscono poi non poco nei bilanci totali."

Fra il metodo e gli strumenti compresi nelle





Linee Guida interne sono importanti i rapporti con i colleghi stranieri del gruppo: infatti, anche innovazioni sviluppate in paesi molto differenti come cultura distributiva e di consumo possono in realtà stimolare l'innovazione anche in Italia. "Oppure vi sono casi di osmosi di esperienza – racconta Restelli – E' il caso in cui i colleghi francesi hanno elaborato una revisione su tutti e tre i livelli di packaging e questo ha permesso di accrescere la cultura di packaging in tutti noi e trasferirla poi come suggerimenti e supporti ai nostri fornitori." Simply Italia è dunque aperta, collaborativa e



disponibile nel condividere innovazioni e saving da trasferire il più possibile in tempo reale al prodotto e al consumatore finale: "E' l'approccio che anima tutte le attività comprese nella Responsabilità Sociale d'Impresa – spiega Carlo Delmenico – di cui fanno parte anche le politiche ambientali di gestione del packaging dei prodotti a marchio, le attività di redistribuzione dei prodotti non commerciabili a onlus attive nell'assistenza sociale, fino al supporto a Telethon per il quale il marchio Simply contribuisce ben al 10% dei fondi raccolti ogni anno, trasformando tutti i suoi punti di vendita in palcoscenici per l'evento nazionale. No futuro, no condizionale, parliamo del presente, sia che si tratti di ambiente, di sociale e di implicazioni economiche." Ma a proposito della componente economica dell'impegno Simply sul packaging sostenibile, quale beneficio ci si aspetta da questi progetti? "Forse in un periodo non di crisi, si produrrebbero probabilmente dei risultati economici - ipotizza Delmenico - Ma ciò non rientra nel nostro orizzonte. Occorre riflettere attentamente su almeno due fatti: interventi di questo genere solitamente non sono privatizzabili da un'insegna, inoltre non possono neppure essere promozionati agganciandoli a operazioni a premi o a programmi di fidelizzazione: non devono esserci motivazioni economiche alla scelta." Il beneficio è nel miglioramento dei rapporti con fornitori (privilegiati quelli che aderiscono all'impegno socio-ambientale di Simply Italia), consumatori e stakeholder; ed è anche nell'aver a disposizione dati concreti e verificabili da inserire nel bilancio di sostenibilità, sul quale Simply Italia sta investendo sempre di più." ■

LA FORMULA PER LA TUA AZIENDA

- + competitività
- + produzione
- sprechi di energia
- inquinamento

Efficienza Energetica

La soluzione per la tua azienda si chiama efficienza energetica. Un modo per risparmiare energia, per diventare più competitivi, per avere a cuore il futuro del Pianeta. Un team di giovani ingegneri e architetti ti aiuterà a conoscere meglio la tua impresa o attività, con evidenti benefici economici. Inoltre, grazie al meccanismo dei certificati bianchi, Avvenia individuerà le imprese virtuose che meritano di essere premiate economicamente dalla collettività. **Avvenia, un passo avanti prima che il futuro avvenga.**

avvenia.com



**Imparare giocando**

I Bacini Padova 3 (TRE Territorio Rifiuti Ecologia) e Padova 4, il Consorzio Obbligatorio per lo smaltimento dei rifiuti solidi urbani, promuovono il progetto educativo LiberAmbiente (www.pdtre.it/liberamambiente) che comprende laboratori ed attività adatti alle varie fasce d'età a cui si rivolge. Ogni laboratorio prevede una prima parte teorica, più o meno approfondita a seconda dell'età degli alunni che assistono alla lezione, seguita dallo svolgimento del laboratorio vero e proprio che consiste nel costruire oggetti utili o ludici, il tutto con materiale di recupero. Per le scuole secondarie di primo grado sono previsti degli approfondimenti sui vari materiali e tecniche di riciclo. Vengono proposte anche delle uscite presso gli impianti di gestione dei rifiuti, come completamento delle attività svolte in classe. L'offerta del progetto continua anche durante l'estate, con la proposta di attività ludiche presso i Centri Estivi comunali.

Interscambio efficiente

Assologistica Cultura e Formazione intende costituire un gruppo di lavoro (aperto a produttori, retail, operatori logistici e società di informatica) per identificare temi di concreto interesse sui quali sviluppare progetti operativi in ambito 'pallet'. Il gruppo di lavoro verrà coordinato da Donatella Rampinelli, Presidente di Assologistica Cultura e Formazione e da Pietro Pedone, Consigliere Assologistica Cultura e Formazione. Il gruppo di lavoro è a numero chiuso ed aperto solo agli associati Assologistica e Assologistica Cultura e Formazione. Gli obiettivi del gruppo sono: creare e garantire i presupposti per ottenere la massima trasparenza sulle transazioni in filiera legate alla gestione del pallet; gestire sul nascere ogni possibile contestazione durante la consegna relativamente a mancato interscambio o allo scarto per qualità non idonea del pallet; costruire un sistema monitorato e condiviso per gestire ogni possibile anomalia, utilizzando supporti informatici, anche per eliminare, ove possibile, ogni tipo di supporto cartaceo; studiare forme innovative di prossimo sviluppo, con particolare riferimento alla tecnologia RFID applicata al pallet e a forme della movimentazione alternativa e/o integrativa al pallet stesso verificandone l'impatto sull'ambiente; verificare attraverso progetti pilota la correttezza delle procedure condivise con riferimento all'interscambio ed al noleggio. Hanno dato finora adesione al gruppo i seguenti distributori: Auchan, Pam, Rewe e Finiper.

L'eterno problema!

'Storia dell'immondizia. Dagli avanzi di mammut alla plastica riciclabile' (di Micro Maselli e pubblicato da Editoriale Scienza) è un libro per bambini strutturato in quattro capitoli che raccontano l'immondizia antica, medievale, moderna e contemporanea, con un linguaggio ironico e leggero e arricchito da numerose illustrazioni, per scoprire quanto la gestione dell'immondizia sia un problema antico. Si parte dai primi spazzini della storia, intenti a ripulire i vicoli in Grecia e la Cloaca Maxima di Roma, sino ad arrivare allo smog della rivoluzione industriale e alle montagne di rifiuti che imperversano nelle città di oggi.

**Eco-Innovazioni**

La Camera di Commercio di Torino (www.pie.camcom.it/innovazione), in collaborazione con Unioncamere Piemonte, nell'ambito della Rete europea Enterprise Europe Network, organizza TO Design 2013, un evento mirante a far incontrare imprese manifatturiere e top level designer per favorire lo sviluppo di prodotti e processi innovativi, improntati a criteri di eco-sostenibilità. L'evento di brokeraggio punta a individuare nuove soluzioni sostenibili per innovare la produzione delle imprese, attraverso un'analisi attenta delle loro caratteristiche. L'iniziativa si inserisce all'interno del progetto europeo Alcotra denominato EDEN ed intende favorire l'incontro con operatori di altri paesi. La partecipazione è gratuita previa registrazione sul sito www.b2match.eu/todesign2013 e successiva compilazione di un cooperation profile in inglese focalizzato su competenze inerenti il focus dell'evento. Il profilo sarà validato e inserito su un catalogo disponibile online e costantemente aggiornato. Successivamente sarà possibile richiedere appuntamenti bilaterali personalizzati che potranno essere accettati o rifiutati dalla controparte. Le scadenze sono: 14/06/2013-Registrazione e inserimento di un cooperation profile; 20/06/2013 Selezione on line dei meetings face-to-face; 28/06/2013-Bilateral meetings. Il 27 giugno, giorno precedente agli incontri, si svolgerà inoltre un seminario sui temi dell'eco-sostenibilità, con la presentazione di best practice europee e casi studio.



Soluzioni a basso impatto sui layout di fabbrica

di Elsa Riva

Confezionatrici e robot adattabili a prodotti delicati, alle medie velocità, ai diversi sistemi di imballo secondario ma soprattutto agli spazi disponibili nell'area di produzione e confezionamento

Nell'ambito della piattaforma Ez4, il sistema di Cavanna dedicato alle esigenze di mercato di fascia media, la confezionatrice Zero 4, adatta al confezionamento di barrette di cioccolato, wafer e crackers, a media velocità, si è evoluta: è costruita in acciaio inox, dotata di elettronica Allen Bradley e completata con il cambio automatico di bobina. Ha mantenuto però intatte le caratteristiche di semplicità nella gestione e nella configurazione e una manutenzione semplificata, tipiche delle soluzioni di fascia media. Anche il sistema di alimentazione automatico è stato ammodernato e semplificato fin dalla struttura. In occasione di Packology 2013, a Rimini, è stato posizionato a 90° rispetto all'alimentazione della macchina ed è stato progettato e realizzato totalmente elettronico: ciò ha permesso un trattamento delicato del singolo prodotto e la riduzione al minimo dello strisciamento. E' quindi la soluzione adatta a prodotti spugnosi e non facilmente gestibili con le alimentazioni tradizionali. Per la prima volta Cavanna sceglie Allen Bradley come fornitore elettronico per la sua isola robotizzata integrata Cartesio G41. Un design completamente rinnovato, come pure un braccio robotizzato alleggerito, permet-



tono di elevare le prestazioni richieste in fase di riempimento dei display. Il robot può essere utilizzato sia per caricare macchine multipack, realizzando confezioni con e senza cartone, che per il riempimento di scatole. Do-

tato di grande flessibilità, il robot può essere efficientemente abbinato a formatrici o chiodatrici già presenti nello stabilimento del cliente, o come parte di impianti nuovi forniti chiavi in mano, aumentando l'efficienza della linea. La configurazione presentata a Rimini (collegamento alla nuova flow-packer Zero4) conferma la competenza di Cavanna nel realizzare un impianto di packaging completo. La struttura estremamente compatta rende il Cartesio G41 facilmente collocabile in ogni linea di confezionamento e la testa di presa di peso contenuto facilita le operazioni di cambio formato. ■





Poliiolefine sostenibili

La sfida per le aziende che producono poliolefine è di unire migliori performance e maggiori funzioni con una più spiccata attenzione alla sostenibilità. Raggiungere questi obiettivi richiede la stretta collaborazione tra il mondo dell'industria e quello della ricerca. Per esempio il Fraunhofer Institute sta lavorando allo sviluppo di packaging attivi e intelligenti per il settore alimentare, che possano anche essere riciclabili; un'altra direzione di ricerca è la produzione di pack biodegradabili, per gli imballaggi con un ciclo di vita breve. C'è chi, invece, tra le aziende, sta studiando la possibilità di utilizzare poliolefine provenienti dal riciclo. Essere sostenibile per un imballaggio per il settore alimentare significa anche prolungare la shelf-life di un prodotto, in modo da ridurne gli scarti, anche a livello domestico. A questo proposito l'Università di Alicante sta studiando la possibilità di utilizzare dei terpeni ciclici di origine naturale (carvacolo e timolo) presenti nelle erbe aromatiche, come agenti antimicrobici negli imballaggi, miscelandoli con polipropilene.

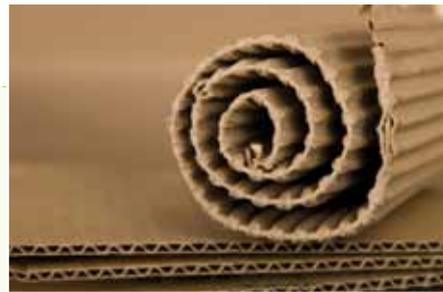
Coscienza 'eco'

L'indagine affidata da Ecopneus a Lorien Consulting e condotta su un campione di 1.500 utenti distribuiti su tutto il territorio italiano rivela che il livello di gradimento dei Punti di Generazione dei Pneumatici Fuori Uso serviti dalla Società Consortile ha toccato aspetti più ampi dedicati all'intero sistema di gestione dei PFU partito due anni fa, il 7 settembre del 2011. Il 91% del campione ritiene che la nuova normativa sul settore abbia generato un cambiamento profondo nel mondo dei gommisti, creando ordine e chiarezza e rendendo la vita difficile a chi volesse tentare la strada dell'illegalità. Il 74,6% degli intervistati ritiene che l'esplicitazione del valore economico dell'eco-contributo in fattura sia un vantaggio per la loro attività. Grazie al Decreto Ministeriale 11 aprile 2011, n°82, dal 7 settembre 2011 il prezzo che l'automobilista paga - in occasione di un cambio gomme - è trasparente in fattura rispetto al prezzo del pneumatico nuovo, e diventa controllabile e tracciabile in ogni suo passaggio. I gommisti non solo hanno una percezione della rilevanza ambientale dell'attività che svolgono ma sono molto attenti alle tematiche ambientali e, in particolare, alla raccolta differenziata dei rifiuti (64,6%), al risparmio dell'acqua e dell'energia elettrica (26,2%), all'uso di prodotti bio-compatibili (22,2%).

Progetti green

Fino al 5 settembre 2013 è aperto il bando per richiedere i finanziamenti previsti dal progetto CIP-EIP-ECO-INNOVATION-2013, che prevede un contributo da parte della Commissione Europea per co-finanziare al 50% progetti con una valenza ambientale. Il budget a disposizione per il bando 2013 è di 31,6 milioni di euro. Il fondo è rivolto a progetti innovativi, che abbiano come obiettivo la prevenzione o la riduzione degli impatti ambientali o che favoriscano l'uso ottimale delle risorse. Verrà data priorità alle proposte che prevedono il riciclo dei materiali e la realizzazione di prodotti sostenibili, che riguardino il settore agro-alimentare, l'acqua, l'economia verde.

Per maggiori informazioni: http://ec.europa.eu/environment/eco-innovation/apply-funds/selection-criteria/index_en.htm



Onda verde

Nell'ambito dell'annuale convegno nazionale, GIFCO, il Gruppo Italiano Fabbricanti Cartone Ondulato, ha presentato il bilancio dell'attività 2012. Fra gli elementi discussi, l'aumento del costo della materia prima, che sembra destinato a perdurare nel tempo. In meno di un anno la carta ha consolidato incrementi di prezzo che sfiorano il 20%. Tuttavia il settore dell'ondulato sembra reagire meglio di altri comparti dell'industria italiana, reggendo in modo migliore alla flessione della domanda di beni e consumi. Per la seconda volta in quattro anni, infatti, la produzione di imballaggi in cartone ondulato registra performance migliori rispetto ad altre filiere, perdendo solo qualche punto percentuale nel 2012: -3,31% sui mq e -3,9% in peso. Continua l'impegno dei produttori su saving e prevenzione: il peso medio del cartone ondulato è oggi di 564 grammi al mq, quando nel 2002, era di ben 41 grammi più elevato. Inoltre, l'80% degli imballaggi in cartone ondulato prodotti oggi in Italia è realizzato con carte riciclate (solo il 20% è prodotto con fibre vergini, e si tratta degli imballaggi ad uso alimentare). La presenza di GIFCO, per il tramite di Assografici, nel consiglio di amministrazione di Comieco ha contribuito anche a ottenere due riduzioni del CAC (una nei primi mesi del 2012 e l'altra a ottobre) che è sceso da 22 a 10 euro a tonnellata nell'arco di dieci mesi; un'ulteriore diminuzione di 4 euro, entrata in vigore da aprile 2013, ha portato l'importo a quota 6 euro per tonnellata.



Cinematiche e dettagli in diretta, anche streaming

di Argia Fanelli

Alla visita dal vivo di una macchina automatica, si affianca la modalità del webinar in diretta che permette anche a chi è lontano di conoscere, capire e domandare come fosse in fiera

Un'ampia rassegna delle soluzioni nei settori alimentari e della cosmetica, scelte fra quelle più rappresentative dell'innovazione dei rispettivi settori: non macchine automatiche singole, ma linee complete per il confezionamento primario e secondario, ed in alcuni casi anche terziario. In occasione di Packology, IMA Industries presenta il ventaglio delle opportunità secondo una doppia modalità dal vivo: sia in fiera sia a distanza tramite webinar, per quanti non possano spostarsi al salone riminese. Infatti, per 5 comparti food e un comparto cosmetico sono state previste presentazioni delle funzionalità dei vari sistemi esposti in fiera col supporto sia di video sia di tecnici specializzati che spiegano in lingua straniera. Per entrambe le modalità di visita il linguaggio di condivisione è stato studiato appositamente: l'innovazione di IMA Industries viene infatti resa ancora più visibile trasportando i visitatori in un'esperienza sensoriale che consente di scoprire (sia dal vivo sia in streaming) i dettagli e l'alta tecnologia di precisione delle macchine automatiche, compresa l'interazione per entrambe le forme di partecipazione con i tecnici disponibili a rispondere a domande e richieste informative specifiche in tempo reale. I settori coperti dall'iniziativa comprendono i principali rami di attività del brand IMA Industries:

- Tè in sacchetti filtro: macchina ad alta velocità per il confezionamento di tè in sac-

chetti filtro a doppia camera termosaldata con filo ed etichetta, ma senza puntino di alluminio.

- Caffè ed erbe in capsule (Single serve cup): linea dedicata al confezionamento di capsule per caffè, tè, erbe e qualsiasi prodotto dosabile, che include il processo completo dal riempimento alla pallettizzazione.
- Dadi da brodo: una linea per dadi pressati e una linea per dadi in pasta ad alta velocità, dal dosaggio al confezionamento in vassoi.
- Formaggio fuso: linee per il dosaggio, l'avvolgimento e l'astucciamento di formaggini in porzioni triangolari e quadrate, a media ed alta velocità.
- Caramelle e chewing gum: linea per confezionamento di chewing gum in wallet completa di avvolgitrice "Fin Seal" per una maggior durata del prodotto, invassoiatrice e incartonatrice.
- Cosmetici: incartonatrice ad alta velocità con carica dall'alto.

Per info:

www.ima-industries.com/packology2013 ■



Prevenzione a tutto campo per le carni rosse e bianche

di Argia Fanelli

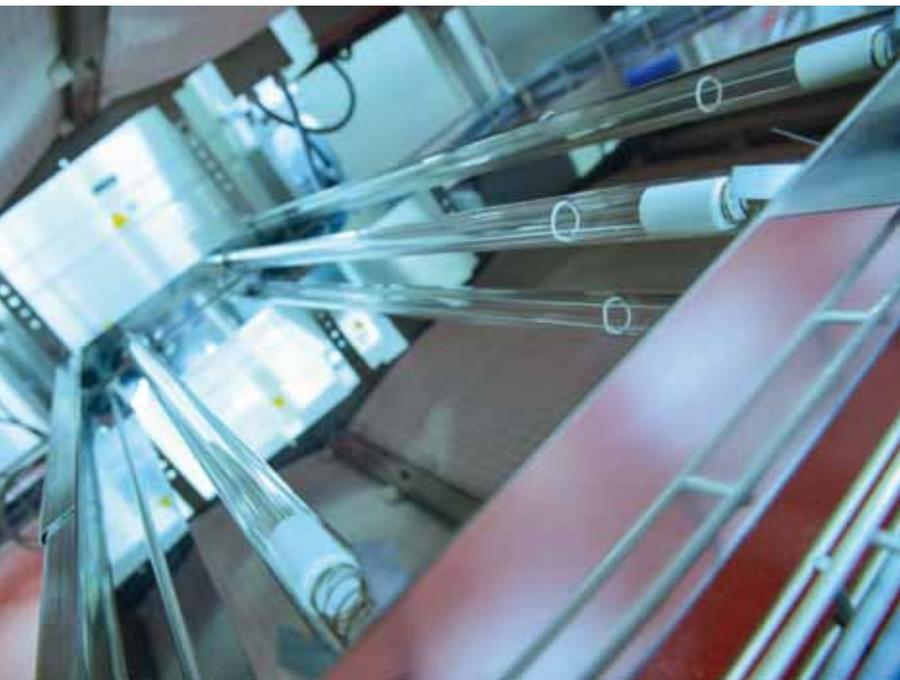
Soluzioni per evitare la generazione di sfridi di prodotto e di materiali, dal mattatoio fino alle mura domestiche. Un approccio di filiera al problema permette di ottenere vantaggi economici e ambientali condivisi

L'industria delle carni fresche si trova a fronteggiare tendenze in apparenza divergenti: condizioni di fornitura fortemente instabili e consumatori che vorrebbero stabilità dei prezzi e qualità costante. E, come se la criticità del momento non fosse sufficiente, entra in gioco anche la riflessione su come affrontare la questione della sostenibilità. A questo tema 'triplice' Sealed Air ha dedicato due giorni di interventi tecnici e di mercato, lo scorso 20 e 21 marzo, presso il proprio centro Packforum® di Parigi. Ospiti al centro espositivo permanente sono

stati 60 partecipanti, provenienti dal mondo della trasformazione, confezionamento e distribuzione.

I fattori critici di mercato

L'intervento di Albert Vernooij, un analista industriale indipendente di Rabobank, ha fornito un quadro completo della volatilità del mercato delle carni fresche, stretto nella morsa della crescita demografica e della scarsità delle terre agricole, cui si aggiunge lo scompenso tra l'incremento nel consumo dei cibi e la resa delle materie prime. La volatilità richiede cambiamenti strutturali fra i quali i più importanti sono la forza del mercato e la gestione della catena di valore. Ed all'interno di tale analisi s'innesta la riflessione sulla sostenibilità, che deve considerare l'ottimizzazione del processo da intendersi come obiettivo di prevenzione di quegli scarti e sfridi di prodotto e di packaging, appunto lungo tutta la catena del valore, che deve governare la scelta di soluzioni green in fatto di materiali, di logistica, di offerta al consumatore finale come all'operatore della ristorazione. Infatti, è importante considerare cosa avviene a valle della filiera, nei luoghi di preparazione e consumo delle porzioni alimentari (nuclei domestici e ristorazione collettiva e commerciale): basti pensare che il 10% delle carni prodotte dall'industria alimentare viene gettato senza essere consu-





mato. Ancora più allarmante è il dato secondo il quale due terzi degli sprechi che avvengono nei nuclei familiari potrebbero essere evitati.

Soluzioni

Nel corso dell'evento sono stati esaminati più metodi e tecnologie per ovviare a sprechi e sfridi. Per esempio, in riferimento alle prime fasi della filiera, Diversey® DiverContact è un nuovo sistema che riduce notevolmente la contaminazione microbiologica delle carcasse bovine, compresa quella provocata da agenti patogeni. Il rischio di contaminazione viene ridotto già all'inizio della catena di produzione (nei mattatoi) e si estende a tutte le fasi della distribuzione, incrementando la conservabilità del prodotto finito ma senza provocare fenomeni di decolorazione delle carni o emanazione di odori sgradevoli. Sul fronte della riduzione dei materiali d'imballo e dell'allungamento della shelf life, le soluzioni MAP Mirabella® e il sistema skin Darfresh® permettono selezione automatica delle dimensioni del sacco, eliminando così fasi di lavorazione manuale che consistono nell'impostazione di sacchi di grandezza diversa, ed anche lo sfruttamento ottimale delle proprietà dei materiali. Il sistema Mirabella® offre una riduzione del 25% dell'impronta di carbonio, rispetto ad altre soluzioni in commercio, e un risparmio di materiali e spazi occupati pari a 30-50%. Inoltre, il sistema Darfresh® permette conservare le carni bovine fino a 70 giorni. Infine, riguardo all'ultima fase della filiera, a proposito dell'importanza commerciale e ambientale di prolungare la conservabilità mediante una porzionatura intelligente, si è parlato del ruolo dei materiali di confezionamento: al Packforum® di Parigi è stato lanciato il film SealAppeal®, un materiale di nuova generazione, riciclabile, realizzato con una struttura mono coestrusa, destinato alla saldatura a lidding di confezioni Case-Ready per tutti i generi di carni. SealAppeal® permette la riduzione dell'impronta di



PIU' SAVING, PIU' VISIBILITA'

Salumificio Aliprandi e Alicarni, due società del gruppo Aliprandi, hanno individuato nel sistema Cryovac Mirabella® un'unica soluzione a differenti obiettivi condivisi con primari clienti della distribuzione moderna (SMA, Auchan, Coop e Conad):

- decremento dei costi
- aumento dei vantaggi ambientali
- risparmio di spazio a scaffale

Ciò è stato reso possibile grazie alla riduzione del volume del packaging, ottenuto con una riduzione del 40% dell'altezza del vassoio, rispetto ai processi di saldatura a lidding tradizionali, che ha generato una riduzione del 25% del volume e del peso delle spedizioni, e dalla possibilità di posizionare le confezioni a 45° sui lineari.

carbonio dei sistemi di confezionamento su vassoio e si traduce in un peso complessivo di 29,7 g invece dei 31,2 g dei prodotti attualmente in commercio. Ed Roberts, European Sustainability Director di Sealed Air, ha ricordato che l'impiego del packaging assorbe soltanto il 4% dell'energia di tutta la catena del valore e, in un'ottica 'consumatore – ricavi – protezione dell'ambiente' ha suggerito un punto d'osservazione differente: "Non chiediamoci cosa è il packaging, chiediamoci cosa ci permette di fare." ■

Attenti all'eco-qualità del packaging

di Elena Consonni e Maria Luisa Doldi

La cultura del risparmio si diffonde insieme alla cultura degli impatti anche fra laboratori artigianali e produttori di specialità

Progetti, piccole innovazioni, curiosità e idee per soluzioni sostenibili sono sempre più diffuse anche fra piccoli produttori di food di nicchia e di specialità, più o meno interessati ai mercati esteri. Dagli stand del salone tematico Tuttofood segnaliamo alcuni casi raccolti dalla redazione.

Pasticceria congelata

La Donatella propone due nuove confezioni per Tiramisù e Profiteroles al cioccolato da 450 gr nella gamma 'All Natural' (prodotti senza grassi idrogenati, coloranti e conservanti). L'imballo primario è realizzato in PET riciclabile. La confezione è pratica, richiudibile e riutilizzabile, molto semplice e facilmente posizionabile all'interno del freezer e del frigorifero di casa. L'imballo secondario è in cartone. La grammatura della confezione è ridotta rispetto alla versione precedente. La confezione è stata studiata prestando attenzione all'ottimizzazione della logistica. Con il precedente pack, ogni pallet poteva contenere 180 chili di prodotto; con il nuovo 216.



Prosciutto a lunga durata

Nel segmento salumi preaffettati, la spagnola Arturo Sanchez si distingue dal punto di vista della sostenibilità risolvendo un problema di save food. La busta è realizzata in polietilene e carta; il confezionamento è sotto vuoto e permette di allungare la shelf life dell'affettato fino a un anno. Grazie a una banda adesiva, il pack è richiudibile, consentendo di migliorare la conservazione domestica del prodotto anche dopo la prima apertura.



Cioccolato light

Produzione artigianale sostenibile per Italdolci di Barletta, che utilizza al posto del classico astuccio di cartone una carta millerighe alleggerita come imballo secondario delle sue tavolette di cioccolato da 100 grammi. La confezione, che prevede anche l'imballo pri-





mario in stagnola è interamente realizzata a mano: la chiusura della carta avviene senza l'ausilio di adesivi, ma solo con punti metallici; la produzione lo consente: ogni temperatrice (sono 30, una per gusto) permette di realizzare 50 barrette al giorno.

Senza tappo

Anziché il solito tappo sul top della confezione in cartoncino, Agrifood Abruzzo opta, per la sua gamma di sei erbe aromatiche surgelate, per un dispenser richiudibile, semplicemente agganciato, senza ausilio di colle, sul fianco dell'astuccio. La soluzione, più economica del tappo, permette di ottimizzare anche la logistica (perché il volume occupato corrisponde a quello effettivo della confezione), di migliorare l'esposizione nel banco frigo, perché è più impilabile. Il dispenser in PET pesa il 75% in meno rispetto al normale tappo: ecologia ed economia vanno di pari passo. Una volta svuotato il contenitore, la separazione delle due parti dell'imballo è agevole, consentendone la differenziazione.



Meno PET, più prodotto

All'interno della propria strategia di riduzione dell'impatto ambientale, Lete propone

bottiglie in PET alleggerito per le sue acque Lete e Sorgesana. L'azienda è riuscita a ottenere una riduzione di plastica del 23% per il formato da litro (da 42 a 32 gr) e del 26% (da 23 a 17 gr) sul mezzo litro. Nel formato da 0,5 l la bottiglia mantiene la sua resistenza grazie alla presenza di nervature di sostegno; in quella da litro (destinata prevalentemente al canale Horeca) si è invece lavorato sulla forma. Questa bottiglia, denominata Silhouette, agevola l'impugnatura e permette un miglior caricamento sul pallet: 150 bottiglie in più rispetto alla shape classica. Altri interventi di carattere ambientale riguardano il controllo del volume di acqua captata alla sorgente e il ricircolo di quella di processo.

Vaschette eco

Biopap® è il marchio che identifica l'innovativa linea di contenitori per alimenti, rispettosa dell'ambiente, appositamente creata per soddisfare le esigenze di confezionamento del settore alimentare.

I contenitori, prodotti dalla società italiana Cartonspecialist srl, sono monomateriali, biodegradabili e compostabili e derivano da legno di foreste europee certificate per la loro sostenibilità. Il loro utilizzo permette di ottenere diversi vantaggi, tra cui:

- elevato grado di igiene perché i contenitori e piatti sono monouso;
- consapevolezza di utilizzare contenitori e piatti in materiali rispettosi dell'ambiente;
- versatilità e comodità nell'utilizzo: i cibi





possono essere congelati nel freezer, cotti e scaldati nel forno a microonde e/o tradizionale (forno a gas, elettrico) a seconda del tipo di contenitore;

- facilità di smaltimento una volta utilizzati. I contenitori possono essere smaltiti con diverse modalità: sacco dell'umido/compost insieme agli avanzi di cibo; sacco della carta dopo aver opportunamente pulito il contenitore da residui di cibo; compostaggio per coloro che hanno la fossa del compost in giardino; sacco nero come rifiuto generico.

Toiletry alla spina

Il miglior modo per eliminare i rifiuti di plastica è quello di non generarli: Biolù ha scelto

di distribuire i suoi prodotti alla spina, chiudendo così il cerchio e riutilizzando i flaconi. Infatti tutti i prodotti della linea Biolù Casa e Biolù Cosmesi sono distribuiti in taniche alla spina. I dispenser da 20 l per i prodotti dedicati alla casa e da 10 l per i prodotti destinati alla cura del corpo sono stati pensati per essere utilizzati in modo semplice ed intuitivo. Ogni referenza viene consegnata tramite corriere ed ogni dispenser è composto da: una tanica, un copritanica e un erogatore. Il montaggio è semplice: si riceve il materiale, si svita il tappo nero della tanica e si avvita al suo posto l'erogatore alla spina. Successivamente si piega il copritanica, seguendo le pieghe e si sovrappone alla tanica. Una volta assemblato il dispenser si posizionerà all'interno della struttura prevista.

Alternative in cellulosa

Dal 1974 l'azienda Scotton opera nel settore dell'imballaggio in carta e cartone, puntando a innovazione, produzione e controllo della qualità che avviene direttamente all'interno dell'azienda. Conosciuta soprattutto per le sue scatole per l'enogastronomia, i vini e la pasticceria, le confezioni per dolci, regali e bomboniere, da regalo e personalizzate, a Tuttofood 2013 ha presentato la sua recente estensione di gamma: scaffali, cestini e sedie tutti rigorosamente in cartone ondulato. ■





E COME EFFICIENZA

Emiliana Imballaggi di Fabbrico (RE) è una delle prime aziende specializzate in imballaggi industriali standard e su misura a produrre casse pieghevoli con il marchio IWP-BOX, omologate presso laboratori autorizzati e sottoposte a severe prove di com-

pressione statica e dinamica al fine di proporre ai propri clienti un prodotto sicuro e certificato in ogni suo componente. E' il caso dell'esclusivo modello E-box, divenuto un classico, prodotto dal 2001 ad oggi in oltre 3,5 milioni di pezzi, famosa per essere

la cassa pieghevole salva spazio richiudibile senza chiodi, sparachiodi e graffe. La recente attribuzione del marchio IWP-BOX conferma l'aumento e il miglioramento della qualità relativa alle materie prime utilizzate, la sicurezza e la fruibilità del prodotto. Emiliana Imballaggi opera in un sito produttivo di 25mila mq, di cui 5mila di stoccaggio recentemente realizzati, in cui l'attività è organizzata secondo un approccio 'lean' (ottimizzazione spinta, controllo qualità elevato, riduzione tempi morti e sfridi, rapidi tempi di risposta alla domanda in due linee automatizzate coperte da 3 turni giornalieri di lavorazione). Completa il profilo di efficienza della casa reggiana una centrale termica a biomasse per la valorizzazione energetica degli scarti lignei di lavorazione (Da sinistra, Andrea Vezzani, Roberto Vezzani e Gianguido Landini).



GREEN MACHINE

La confezionatrice pillow pack SP2 NG di AcmaVolpack è uno dei frutti della collaborazione con Schneider Electric finalizzata ad ottenere sistemi ad alta efficienza energetica. Grazie ad un principio di adattamento dinamico agli stati funzionali della linea produttiva, la macchina si regola automaticamente alle condizioni operative delle macchine a monte e a valle. Dal punto di vista del cliente utilizzatore, la macchina, con un investimento minimo e a prestazioni inalterate, garantisce un elevato risparmio energetico (fino al 30%), maggiore durata dei vari componenti e semplicità d'uso del sistema. Infine, grazie al monitoraggio costante delle prestazioni ener-



getiche della macchina sia localmente, attraverso il monitor HMI a bordo macchina, che da remoto, la manutenzione predittiva diventa più semplice ed economica.



THE BEST FOOD OFFER
OF THE REGION

IN ONE PLACE ONLY

+ 600 EXHIBITORS FROM MORE THAN 20 COUNTRIES
20,000 MTS² OF EXHIBITION AREA

PRODUCTS FROM THE REGION TO THE WORLD

Information :

registrointernacional@adexperu.org.pe

97%

Of international visitors
in 2012 recommended to participate
in Expoalimentaria 2013

www.expoalimentariaperu.com

Organizer:



Co-organizers:



Ministerio de Relaciones Exteriores





Il raggio verde che traccia la rotta

di Elena Consonni

Gli 8 pack premiati nella 56° edizione dell'Oscar dell'Imballaggio hanno come comune denominatore l'aver migliorato il loro impatto ambientale

Il filo conduttore dell'Oscar dell'Imballaggio 2013, l'evento annuale dell'Istituto Italiano Imballaggio, è stato l'ambiente, tema caro all'industria del packaging e degli utilizzatori: non si tratta infatti solo di rispondere alle pressioni della parte del pubblico, che continua a vedere nelle confezioni prevalentemente un futuro rifiuto, ma anche di perseguire un preciso intento economico, oltre che normativo. "Negli ultimi anni - ha affermato Angelo Gerosa, presidente dell'Istituto, durante la premiazione - abbiamo visto moltissimi esempi di semplificazione di imballaggi e di riduzione dell'impiego di materie prime, dalla sgrammatura alla riduzione dei volumi. Abbiamo assistito a revisioni di sistemi di imballaggio e di packaging con il passaggio al monomateriale e siamo stati testimoni anche di molta ricerca nel campo dei materiali biodegradabili e nell'uso del riciclato. In quest'ultimo decennio, l'innovazione nel packaging in termini di prevenzione

ha fatto passi da gigante e si è tradotta in termini pratici in considerevoli risparmi dei costi, tanto di materiali, quanto energetici, per le aziende che li hanno attuati".

Gli attuali investimenti in sostenibilità ambientale diventano sempre più attenti alla componente economica, e molti stanno contemporaneamente considerando anche la componente sociale della sostenibilità, molto trascurata. "Per le prossime edizioni - ha anticipato Gerosa - abbiamo in mente di ridisegnare alcuni meccanismi del concorso, coinvolgendo molto di più le associazioni dei consumatori, che ci aiutano ad avere una prospettiva più ampia e a vivere il packaging più dal punto di vista dell'utente finale. Per esempio un tema da considerare è il 'design for all': anziani o persone con disabilità possono avere esigenze specifiche." Tornando al presente, in questa edizione dell'Oscar dell'Imballaggio - la 56ª e la quarta organizzata dall'Istituto Italiano Imballaggio in collaborazione con CONAI, Consorzio Nazionale Imballaggi - la Giuria, presieduta da Edo Ronchi, ha valutato gli imballaggi a concorso in base a quattro criteri ambientali: risparmio di materia prima, utilizzo di materiale riciclato, ottimizzazione della logistica e semplificazione dell'attività di riciclo.

In queste pagine, i pack vincitori.

BIGPaper Green

Packaging per prodotti alimentari





L'incarto richiudibile per affettati, realizzato dalla collaborazione tra Adige Commerciale Carta e BIGPaper Italia, è realizzato in cellulosa rigenerata e film biodegradabile e compostabile. E' stato premiato per il risparmio, l'utilizzo di materiale riciclato e la facilità di separare i due strati. La confezione è richiudibile e protegge il contenuto anche in assenza di un ulteriore imballo esterno.

5LW

Packaging per bevande

P.E.T. Engineering ha realizzato una bottiglia da 5 litri che pesa 60,4 grammi e contiene il 50% di PET riciclato. Grazie alla progettazione della preforma e al disegno della bottiglia, utilizza il 22,5% di materiale plastico in meno rispetto alla media dei contenitori in PET riciclato, pur mantenendo le performance attese dal tipo di contenitore.



€CO GENERAL

Packaging per la detergenza

Henkel Italia per il nuovo flacone del detersivo a marchio General ha optato per una forma semplificata, che mantiene la stabilità e la facilità di utilizzo per il consumatore. E' stato inoltre ridotto il materiale e la nuova forma permette di migliorare le performance in fase logistica.



SKIN PACK

Packaging per trasporto e movimentazione

In questo delivery system, nato dalla collaborazione fra il fornitore Saica spa e il produttore di cappe Elica spa, è stato riprogettato l'imballo in cartone, con l'introduzione di rinforzi laterali, per eliminare le protezioni in polistirolo. Il risultato è una riduzione del materiale impie-





gato ma soprattutto del volume di ingombro dell'imballo, che permette di aumentare la saturazione dei mezzi di trasporto del 36%.

LINEA READY MEALS

Sezione Speciale Quality Design

Per i suoi piatti pronti destinati al mercato estero, Barilla propone un sistema di confezionamento composto da due vaschette monomateriale separate, per pasta e sugo, e da un cartoncino esterno. La confezione, nelle sue due componenti, è semplice da smaltire e – mantenendo separati i due ingredienti – migliora la qualità organolettica del prodotto. E' stata prestata grande attenzione all'usabilità e il cartoncino esterno riporta chiaramente le istruzioni per il consumo.



GREEN SYSTEM

Sezione Speciale Tecnologia ex aequo

Da Goglio, un packaging per caffè e prodotti



granulari, interamente biodegradabile. Biopolimero, biovalvola e bioadesivi – le tre componenti dell'imballo - possono essere conferiti con la frazione umida dei rifiuti congiuntamente. L'intero pack si biodegrada completamente nell'arco di 180 giorni.

ECOVA'

Sezione Speciale Tecnologia ex aequo

La gamma di bottiglie proposte da Verallia



Saint Gobain Gamma, a parità di prestazioni tecniche, vanta una riduzione di peso dal 10 al 30%, con un risparmio di 20.000 tonnellate di materia prima all'anno. E' realizzata per l'85% con vetro riciclato.

PROGETTO ECO GREEN

Sezione Speciale Comunicazione

Le etichette e il fardello della linea "Eco Green" dell'acqua minerale San Benedetto comunicano chiaramente e valorizzano il progetto di compensazione dell'anidride carbonica prodotta dalla linea di produzione. In alcuni formati viene utilizzato PET riciclato. ■



Pneumatica: l'arte sottile di aumentare e ridurre

di Elsa Riva

Più prestazioni e servizi, minori consumi energetici e costi di installazione: cambia così il concetto di standard tecnico. A colloquio con un brand italiano e internazionale del settore



Andrea Carluccio,
direttore commerciale
Italia e area
mediterranea di
Pneumax

La progettazione di macchine automatiche punta a ottimizzare prestazioni e costi per ottenere sempre più alti standard di produttività. In questo scenario, i componenti usati per la realizzazione degli automatismi rivestono un ruolo strategico, tanto che la loro progettazione e distribuzione è influenzata dalle nuove tendenze tecniche e commerciali di selezione e scelta manifestate dagli OEMs di settore. Ad Andrea Carluccio, direttore commerciale Italia e area mediterranea di Pneumax, abbiamo chiesto una valutazione delle dinamiche in corso e delle evoluzioni prossime nel settore della pneumatica, soprattutto in vista dell'obiettivo di riduzione dei consumi energetici e dei costi di manutenzione ordinaria e straordinaria, e in generale dell'efficienza quale premessa agli obiettivi di sostenibilità cui anche l'automazione può e deve contribuire.

Qual è il ruolo della componentistica pneumatica e come è cambiata la domanda dei costruttori di macchine nell'ultimo periodo?

Nel corso dell'ultimo decennio, l'uso di materiali alternativi (tecnopolimeri) al tradizionale alluminio e l'interfacciamento più spinto con l'elettronica e la meccanica hanno ulteriormente incrementato l'affidabilità e la flessibilità dei componenti pneumatici, oltre che permettere un aumento delle prestazioni grazie a criteri di progettazione e soluzioni innovative.

Come cambia oggi il criterio di scelta dei componenti?

Le linee automatiche d'imballaggio sono caratterizzate da cicliche sempre più alte che mettono a dura prova la vita dei componenti e la loro affidabilità nel tempo. In questo scenario, gli uffici tecnici dei costruttori pongono molta attenzione alle caratteristiche tecniche dei componenti e non si limitano più alla verifica dei dati di catalogo. Il processo di selezione e scelta di un nuovo componente, sia per la sostituzione di uno simile sia per una nuova applicazione, passa dal test sul campo e/o da prove teorico-pratiche effettuate in laboratorio o a bordo macchina. Ecco quindi che il servizio dedicato e la capacità di comprendere, interpretare e riprodurre le condizioni di lavoro in fase di test e proposta tecnica, sono caratteristiche imprescindibili di un fornitore di componenti.

Sta cambiando il concetto di standard tecnico?

Il mercato tende a instaurare vere e proprie partnership con i fornitori, alcuni dei quali diventano strategici in quanto proponenti di soluzioni adatte. La 'customizzazione' non è quindi più intesa come la realizzazione di prodotti ad hoc, modificati a disegno o progettati specificatamente, ma acquista un significato molto più ampio, che parte dall'interpretazione delle esigenze del cliente, lo studio delle sue applicazioni e la conoscenza delle sue aspettative.



Oltre alla flessibilità, quale altro elemento crea sintonia e vicinanza tra fornitori e utilizzatori?

Per il mondo del packaging è la capacità di eccellere nel servizio logistico garantendo affidabilità nella disponibilità del materiale e supporto reale di fronte a urgenze derivate dalle condizioni di mercato e/o dalle esigenze produttive. La disponibilità di materiale localmente o a livello centralizzato ma velocemente reperibile è un fattore determinante. Questa capacità riduce i tempi e snellisce la gestione, permettendo al costruttore di rendere fluido l'intero ciclo produttivo dedicando risorse ad altre attività.

I fornitori di componenti sono oramai più multinazionali dei loro clienti ...

Il concetto di 'glocale' non è un luogo comune: l'aspetto locale e le sue sinergie devono essere riproposte a livello globale; la presenza nel mondo e la capacità di offrire un pacchetto di supporto e servizi dedicati e identici in ogni paese e continente, attraverso un network connesso e che parla una stessa lingua, è un importante, se non il più importante, fattore differenziale, capace di generare un vantaggio competitivo globale al costruttore. La capacità di replicare le soluzioni e i servizi correlati ed offrire assistenza e supporto tecnico permettono infatti una pianificazione ed una serie di soluzioni pre-post vendita che a cascata favoriscono l'end user finale, chi compra linee di confezionamento e che è il 'cliente-obiettivo' di entrambi gli attori, costruttore e fornitore.

Questo scenario, quanto è specifico del settore packaging e in che modo la vostra azienda lo affronta?

La dinamica descritta fra domanda e offerta è sì specifica del mondo del packaging ma, obbiettivamente, è riconducibile a tutti i settori ad alto valore tecnologico aggiunto. Le nostre risposte sono di due tipi: la prima spe-



cifica per il settore dell'imballaggio riguarda l'aspetto di 'gamma di prodotto': nuova generazione di componenti ad elevata prestazione, sia in esecuzione standard sia in caso di personalizzazioni dedicate. In ogni ambito, dal riempimento al fine linea, copriamo tutte le soluzioni circuitali. Ampia gamma di attuatori e sistemi di manipolazione, alimentati dalle unità di valvole di ultima generazione abilitate all'interfacciamento elettronico con tutti i protocolli seriali presenti sul mercato e la tecnologia proporzionale, garantiscono efficienza e permettono una diretta ed indiretta riduzione dei costi di installazione e di consumi energetici.

Come gestite l'aspetto del servizio?

Abbiamo creato un team di tecnici progettisti e tecnici venditori che, operando a stretto contatto con i nostri clienti, li aiutano e li supportano in tutte le fasi di selezione dei prodotti e sviluppo delle automazioni. Questo assicura collaborazione, accresce le nostre competenze specifiche, ci rende più immediati nel comprendere le esigenze settoriali. A questo aggiungiamo la potenzialità produttiva e di engineering che permette di realizzare soluzioni speciali e modifiche tecniche ad alto contenuto in tempi brevi. La ricerca & sviluppo è in continuo movimento, e in dialogo costante con i 25 punti tecnici-commerciali ufficiali in Italia e più di di 60 nel mondo, tra Europa, Africa, Asia, America e Oceania. ■

Micro-soluzioni per grandi saving

di Elsa Riva

Rassegna delle ultime novità di primavera nell'ambito dei componenti che nelle linee automatiche per il confezionamento aumentano la precisione, riducono gli scarti e tagliano i costi

L'automazione è il vero, grande protagonista della rivoluzione sostenibile; più dei materiali. Ma dietro le quinte delle linee di confezionamento e di processo, è la componentistica il vero artefice dei saving a 360 gradi. La recente primavera, complice l'ultima edizione di SPS IPC Drives Italia, ha offerto al mercato dei progettisti nuove risorse. Eccone alcuni esempi.

Sensore ecologico



Confezionamento senza alcuna tacca stampata: questo l'obiettivo con cui è stato progettato il nuovo sensore ML20 Markless di SICK. Pur avendo le stesse funzionalità di un lettore di tacca, non richiede la presenza di alcun segno di riferimento sulla confezione, rilevando al suo posto un 'pattern' precedentemente impostato. In

questo modo, il nuovo sensore consente una maggior flessibilità e libertà di design nella progettazione del packaging del prodotto; necessita di meno tempo di impostazione, nel momento del cambio di etichetta e formato, e riduce gli sprechi di materiale. Markless può essere utilizzato ad esempio per il controllo del taglio dei bordi dell'etichetta, utilizzando un nuovo metodo per il rilevamento di un ele-

mento di riferimento contenuto nell'etichetta. Questa tecnica prevede l'apprendimento di una sequenza di immagini campione, che successivamente vengono rilevate ad una velocità di scansione fino a 7 m/s, ed in modo sincrono il sensore produce un segnale di commutazione in uscita. Markless è stato progettato per rispettare i criteri di sostenibilità ambientale. Durante la sostituzione di film o rotoli di etichette, il sensore evita inutili perdite di materiale durante il taglio, dal momento che l'identificazione del modello è immediatamente attiva e quindi il materiale può essere utilizzato subito dopo la sostituzione del rotolo. Inoltre, in caso di diverse procedure di confezionamento, ad esempio durante l'etichettatura di bottiglie, è possibile risparmiare ulteriore materiale, interamente dedicato al marchio.

Servomotore taglia costi

Motornet DC di Parker Hannifin è il nuovo servomotore con elettronica di controllo integrata che sfrutta un sistema di cavi ibridi per creare automazioni flessibili basate su bus EtherCAT. Il prodotto consente ai costruttori di macchine di progettare e costruire soluzioni modulari





economicamente vantaggiose, ideali per le moderne macchine di produzione in special modo per il settore dell'imbballaggio. Motornet DC è il primo servomotore con azionamento integrato ed interfaccia EtherCAT basata sul profilo CoE (CAN over EtherCAT). Il sistema con cavi ibridi del Motornet DC consente di raggruppare in un unico cavo il bus cc, l'alimentazione ausiliaria, i segnali del bus EtherCAT ed il sistema di diagnostica supplementare. I Motornet DC vengono connessi secondo una struttura 'daisy chain', semplificando in questo modo ulteriormente il cablaggio ed eliminando la necessità di impiegare scatole di distribuzione costose ed ingombranti. La possibilità di collegare i Motornet DC ad un bus cc comune permette di ottimizzare il sistema per ottenere significativi risparmi di energia. In questo caso i motori in frenata trasferiscono direttamente la loro energia ai motori in carico anziché convertirla in calore, rendendo in molte situazioni inutile l'impiego di una resistenza di frenatura centralizzata. Un esempio tipico di applicazione dei Motornet DC è quello delle macchine di imbottigliamento a carosello, dove vengono impiegati fino a 30 servoazionamenti e dove è pertanto possibile ridurre drasticamente i costi di cablaggio. Motornet DC offre agli installatori un sistema flessibile plug and play e consente notevoli risparmi di spazio agli utilizzatori della macchina. L'esperienza mostra infatti che l'impiego del Motornet DC porta ad una riduzione del volume del quadro pari al 70%.

Manipolazione veloce

I portali T e H sviluppati da Festo sono più veloci del 30% dei sistemi di manipolazione convenzionali. Il portale T ad alta velocità permette di raggiungere tempi ciclo da 670 millisecondi senza difficoltà; è un'unità pick and place con risposta dinamica più elevata rispetto ad un portale lineare convenzionale, scalabile per qualsiasi corsa, che le consente di 'tenere il passo' con le operazioni di formatura, riempimento e



chiusura. Al termine di questo processo il portale T distribuisce i prodotti confezionati nelle scatole.

Il portale 2D/3D (nella foto) distribuisce alimenti confezionati come le barrette di cioccolato nelle scatole. È in grado di coprire un'area di lavoro di forma rettangolare decisamente maggiore rispetto ai sistemi robotizzati con cinematica delta, che possono coprire solo aree di lavoro circolari o ellittiche. Un ulteriore svantaggio dei robot delta è il loro alto costo, la massa da installare di ca. 150 kg e l'ampio spazio di montaggio necessario.

Il portale H invece è scalabile su qualsiasi corsa, presenta una costruzione molto piatta, un centro di gravità basso e un telaio molto più semplice dei veloci robot delta. Festo ha sviluppato i due sistemi di manipolazione come pacchetti completi comprensivi di controllore e componenti meccanici, per funzioni di trasferimento e posizionamento rapido e operazioni dinamiche di manipolazione e montaggio, con carichi da 0 a 3 kg per il settore dell'imbballaggio. Festo fornisce la soluzione di sistema assemblata, collaudata e pronta per il montaggio a bordo macchina e riduce così il carico di lavoro del personale, abbassa i costi di progettazione, semplifica la procedura di acquisto e contiene i costi di processo.

Risparmio energetico

Dyneo® di Leroy-Somer (Gruppo Emerson) combina l'insieme delle tecnologie dei motori a magneti permanenti con quelle legate alla variazione di velocità della nuova gamma Uni-drive M. Queste soluzioni permettono di ottenere rendimenti elevati su tutti gli intervalli di velocità e generano ritorni sugli investimenti in un tempo ridotto. Molto compatti, si integrano in qualsiasi sistema, con prestazioni elevate e



l'ingombro più ridotto sul mercato. Contrariamente al motore a induzione in c.a., il flusso magnetico del motore Dyneo® non è indotto dallo statore, ma viene creato direttamente a partire da una serie di magneti permanenti inseriti sul rotore. Nel caso del motore asincrono, la velocità di rotazione del rotore è inferiore alla frequenza dello statore. Con il motore a magneti permanenti, il flusso magnetico rimane sincrono con la frequenza indotta dallo statore. Mentre le perdite rotoriche del motore asincrono rappresentano circa 1/3 delle perdite totali, quelle del motore Dyneo® diventano trascurabili. A velocità nominale, i motori della gamma Dyneo® evidenziano rendimenti sensibilmente superiori rispetto ai motori asincroni ad alto rendimento. Questo scarto di rendimento diventa ancora più significativo al di sotto della velocità nominale, come nelle applicazioni a velocità variabile. Il tempo di ritorno sugli investimenti rispetto ad una soluzione tradizionale è generalmente molto breve.

I motori della gamma Dyneo® sono concepiti per essere più veloci rispetto ai motori asincroni, consentendo di adattare la velocità del motore a quella della macchina da azionare, eliminando gli organi di trasmissione come i moltiplicatori e accrescendo le prestazioni della macchina da azionare, aumentandone la velocità.

Bassi consumi

Automata, società del Gruppo Cannon, propone due nuove tecnologie. F3 PAC- Program-



mable Automation Controller con processore Intel® Atom™ e Sercos, il bus di automazione. L'unità base F3 è un rivoluzionario controller classificato come Programmable Automation Controller (PAC) che combina le caratteristiche e le funzionalità di un sistema di controllo basato su PC con quelle di un tipico controllore logico programmabile (PLC) e motion controller. Alte prestazioni, basso consumo, basso costo sono le massime della famiglia dei controllori F3 con processore Intel® Atom™. L'utilizzo di moduli CPU QSeven, garantiscono una elevata scalabilità delle prestazioni, dimensioni estremamente compatte e ad un basso costo del sistema. Nonostante le dimensioni compatte l'unità base F3 fornisce tutte le interfacce fondamentali derivanti dalla tecnologia PC, come Ethernet, porte seriali e USB.

Sercos III è una soluzione innovativa basata sull'interfaccia Sercos, standard di comunicazioni in tempo reale che offre una collaudata tecnologia, unita ai vantaggi di Ethernet. Sercos è un esempio di bus di campo industriale real-time, il primo sincronizzato che ha introdotto il concetto di software inteso come flessibilità, quindi il concetto di configurabilità e riutilizzo. I bus di campo ethernet real-time offrono un'unica soluzione che copre il fabbisogno completo della comunicazione nella produzione. Sercos, tramite un suo profilo, può essere utilizzato per inviare comandi che spengono o mettono in stand by i componenti periferici collegati, riducendo notevolmente il consumo energetico consentendo un pilotaggio trasparente ed intelligente delle utenze. Proprio nell'ambito di una produzione flessibile, il risparmio di energia ottenuto grazie al profilo Sercos Energy è rilevante: non solo viene standardizzata la co-



municazione ma anche il linguaggio, inoltre è possibile avere il medesimo profilo per device elettrici o idraulici.

Ridurre gli ingombri

Il nuovo sistema mecatronico di movimentazione XTS (eXtended Transport System) di Beckhoff offre libertà senza precedenti nella costruzione di nuove macchine. Combina i vantaggi degli usuali sistemi rotativi con quelli degli azionamenti lineari: XTS è il motore lineare che corre su un anello chiuso su se stesso. Il motore, insieme all'elettronica di potenza e



al sensore di movimento, è completamente integrato in un modulo. Questa è la vera rivoluzione combinata con l'intelligenza del software di gestione del movimento. Uno o più 'Mover', privi di collegamenti, possono muoversi su una configurazione di percorso pressoché libera e flessibile in modo altamente dinamico. Con una forma costruttiva compatta, XTS rivoluziona il motion control e consente concetti di macchina completamente innovativi in grado di ridurre gli ingombri della soluzione.

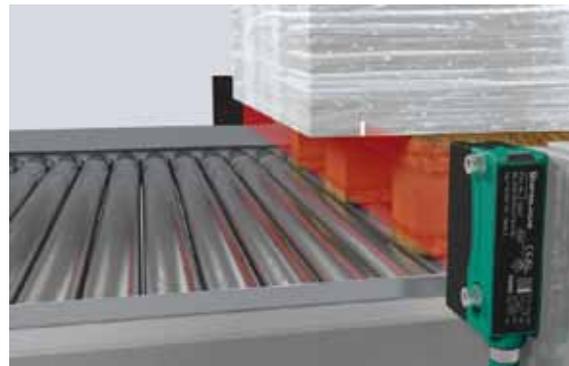
Sensibile e precisa

RLG28 di Pepperl+Fuchs è una fotocellula a riflessione che integra, al suo interno, diversi trasmettitori e ricevitori generando un'area sensibile di 60 mm con portata fino a 4 m. Garantisce un

rilevamento affidabile del lato/bordo degli oggetti con altezze differenti o con carichi sporgenti come ad esempio i pallet; è in grado di rilevare anche oggetti di dimensioni ridotte (12 mm) indipendentemente dalla loro forma e posizione. Questa fotocellula si adatta perfettamente alle macchine e linee complete di assemblaggio e ad applicazioni con temperature rigide fino a -30°C; è immune alle fonti di luce esterna, urti e vibrazioni; lo stato operativo e di commutazione è chiaramente visibile grazie ai LED luminosi.

Inverter efficienti

Le esigenze del mercato richiedono azionamenti sempre più performanti sotto il profilo energetico. Soprattutto su taglie di grossa potenza, la notevole quantità di energia risparmiata offre un ritorno veloce dell'investimento. Gli inverter VLT® Danfoss vantano da sempre un livello di efficienza estremamente elevato, superiore al 98%, come i nuovi D Frames, di dimensioni ancora più compatte. Gli stadi di potenza sono stati interamente riprogettati consentendo di ridurre il volume dei contenitori fino al 68% rispetto alle versioni precedenti. Ne risulta un prodotto che si pone tra i più compatti della categoria nella gamma di potenza da 90 a 315 kW. Disponibili con gradi di protezione IP20, IP21 e IP 54, i nuovi D Frames, nonostante le dimensioni, integrano di serie il filtro RFI e le induttanze antiarmoniche sul circuito intermedio. La versione IP20 è ottimizzata per l'installazione all'interno di un quadro elettrico; tutte le parti sotto tensione sono protette dai contatti accidentali. In opzione, il prodotto può anche essere ordinato con fusibili di linea integrati pur mantenendo gli ingombri invariati. L'ingresso cavi è predisposto nella parte bassa dell'azionamento con percorsi separati per i cavi di segnale e per i cavi di potenza. ■



Educar mangiando

Molto diffusa, poco sfruttata per informare: la scatola della pizza diventa protagonista di possibili campagne di utilità sociale



Progetto: *Non toccare! Pericolo di ustione*
Autore: *Simona Bonfaini*

I contenitori da sempre comunicano origine, processi, caratteristiche, utilizzi, funzioni e limiti del prodotto; raccontano con emozioni visive e verbali i valori della marca; più di recente ospitano anche informazioni sull'origine, l'uso e lo smaltimento dei materiali di cui sono fatti, sui criteri di prevenzione e di sostenibilità; in genere, i contenitori parlano del prodotto e di se stessi.

Tuttavia per la loro frequenza di contatto, diffusione, familiarità più o meno quotidiana, potrebbero contenere messaggi di forte valore sociale non necessariamente connessi al prodotto e al contenitore stesso.

Nel settore alimentare, come in quello della detergenza casa e persona, non mancano suggerimenti e avvertenze per un uso più responsabile: possono essere obbligatori (come le avvertenze sulle confezioni di sigarette e tabacchi)

o facoltativi (quelli più volte invocati e solo da alcuni adottati) sulle bevande alcoliche. Possono riguardare la salvaguardia dell'ambiente (inviti a non eccedere nel dosaggio dei detersivi) o la prevenzione nelle malattie cardiovascolari (consigli ad evitare eccessi alimentari, iperproteici o ipercalorici, regimi poco variati, ecc.). Resta il fatto che istruzioni e avvertenze rimangono sul packaging e non entrano nella memoria: non educano perché sono talmente reiterati e poco visibili sul layout che hanno generato assuefazione:

Progetto: *Occhio a dove metti i piedi*
Autore: *Stefano Agabio*



PROBLEMA 'SICUREZZA DOMESTICA'

Nel 2010 in Italia sono stati denunciati 4,5 milioni di incidenti fra le mura di casa

8.000 incidenti hanno avuto esito mortale

Gli incidenti domestici sono 6 volte quelli sul lavoro e generano 9 volte più vittime

Il 32,66% di un campione intervistato ritiene il rischio domestico accettabile

Il 75% delle case presenta un livello di rischio alto

Fonte: *Ceper-2010*

11

Non toccare!
Pericolo di ustione

Simona Bonfaini

Il progetto vuole sfruttare la sensazione di caldo che l'utente prova nel tenere in mano il cartone della pizza (spesso con una temperatura molto alta soprattutto nel punto centrale), per comunicare la pericolosità di alcuni oggetti della casa che possono essere responsabili di ustioni e bruciature. Nel punto centrale della scatola viene quindi riportata un'immagine fotografica dell'elemento potenzialmente pericoloso, creando una relazione diretta con le caratteristiche del prodotto raffigurato.

Stile: fotografico
Tono: didascalico
Contenuto: cause incidenti

PIZZA DA ASPORTO

Abitudini di consumo

Nella fascia d'età fra 18 e 65 anni, il 22,4% consuma pizza d'asporto almeno una volta alla settimana

Il 16% di costoro, inoltre, consuma pizza pronta (da forno classico o a microonde)

Il 93,7% acquista più volte l'anno pizza d'asporto (acquisto diretto o consegna a domicilio)

Le funzioni del contenitore

L'85,3% ritiene che la scatola serva anche come piatto per consumare

Il 74,9% afferma di usarla come teglia per dividere la pizza

Il 56% usa la scatola per conservare gli avanzi

La fine vita del packaging

Il 70,6% lo destina al contenitore per la raccolta differenziata

Il 13,2% lo affida al box per la raccolta dell'umido

Le informazioni

Il 73,6% ricorda immagini e disegni vari

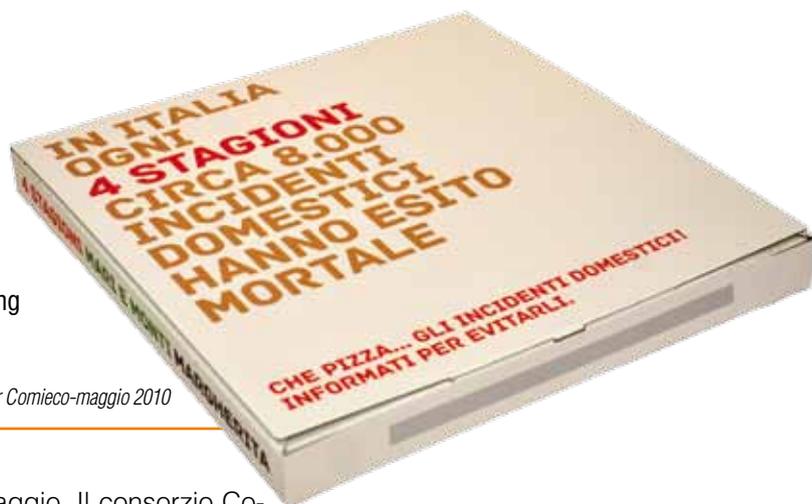
Il 53,6% ricorda che c'è il nome della pizzeria

Il 20,7% riconosce il logo Comieco

Il 24,8% ritiene che siano stampate indicazioni relative al packaging

Il 10,7% afferma che vi siano istruzioni sul consumo corretto

Fonte: AstraRicerche per Comieco-maggio 2010



**MARGHERITA
È UNA DELLE
2.300.000 DONNE
COINVOLTE IN
INCIDENTI
DOMESTICI
OGNI ANNO
IN ITALIA**

**CHE PIZZA... GLI INCIDENTI DOMESTICI!
INFORMATI PER EVITARLI.**

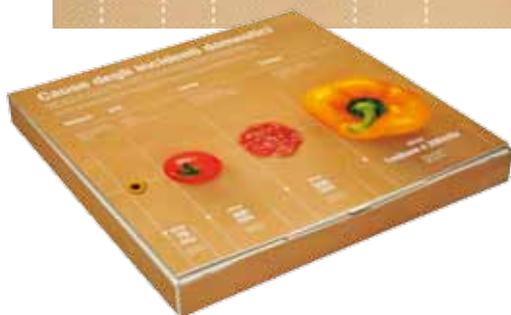
oramai non sono più efficaci. Soluzione? La comunicazione 'incrociata': è dimostrato che quando un imballaggio fortemente iconico sposa messaggi artistici, si rafforzano il valore sia della marca di prodotto sia dell'artista (Absolut Vodka, per esempio). Quindi, si dovrebbe poter ottenere lo stesso effetto anche nel caso di associazioni fra un contenitore alimentare e i contenuti di una campagna di utilità sociale non legata all'area di quel determinato prodotto. L'obiettivo di un messaggio di pubblica utilità è di arrivare a segno: e il fine giustifica i mezzi. Non è sufficiente che sia leggibile, chiaro, comprensibile, dev'essere sorprendente e inusuale. E il suo essere 'fuori posto'

diventa un vantaggio. Il consorzio Comieco è attivo da tempo su progetti, proposte e innovazioni finalizzate ad aumentare la sostenibilità ambientale degli imballaggi a base cellulosica, ma recentemente ha raccolto l'invito del Dipartimento di Design del Politecnico di Milano ad esplorare la dimensione sociale del progetto di packaging. E in collaborazione con Gifco (gruppo di specializzazione di Assografici che raccoglie i produttori di cartone ondulato) e Ceper (Centro per la Prevenzione dei Rischi) ha sostenuto il programma di ricerca 'Progetto sicurezza in famiglia' elaborato dal Dipartimento di Design. Il percorso è iniziato a ottobre 2011; a dicembre si è costituito un ta-

**DA MARI E MONTI
GLI INCIDENTI
DOMESTICI
COSTANO
IL 6% DEL PIL
NAZIONALE,
PARI A CIRCA
€ 120.000.000.000**

**CHE PIZZA... GLI INCIDENTI DOMESTICI!
INFORMATI PER EVITARLI.**

Progetto: *Che pizza... gli incidenti domestici*
Autore: *Paolo Slongo*



Progetto: *Infografica ingredienti*
Autore: *Silvia Acerbi*

volò di lavoro, cui sono seguiti nel corso del 2012 due workshop. Il primo è consistito in un'esperienza immersiva di 'concept generation' che ha coinvolto 9 studenti, mentre il secondo è servito per selezionare e sviluppare 14 soluzioni. Infine, ad aprile dello scorso anno è avvenuta la condivisione fra esecutori e sostenitori del progetto di ricerca. Gli esiti del progetto, il cui responsabile scientifico è la prof. Valeria Bucchetti, sono stati raccolti nel volume 'Packaging Design e pubblica utilità', a cura di Erik Ciravegna e Umberto Tolino, pubblicato da Edizioni Dativo.

Protagonista del progetto è la scatola in cartone per la pizza da asporto, un packaging in cartone fortemente iconi-

co ed iperdiffuso, adatto a comunicare la sicurezza domestica. Ognuno dei 14 progetti selezionati utilizza stile e tono differenti a seconda del contenuto educativo scelto (le conseguenze, i numeri del problema, le cause, il tipo di incidenti, i soggetti coinvolti), con l'obiettivo di indurre una modificazione nelle abitudini di fruizione degli spazi, dei servizi, degli oggetti e degli apparecchi proprio grazie sia all'inusualità del media e a come è stata progettata l'informazione. Una delle caratteristiche salienti di questo progetto di ricerca è la sua immediata applicabilità: per esempio, un ente locale, nell'ambito delle proprie campagne sociali, può coinvolgere gli operatori della ristorazione del mondo 'pizza' per concordare tempi e modalità dell'informazione.

Non solo: il modello proposto è applicabile ad altri temi di pubblica utilità. Inoltre, sfruttare questo particolare tipo di packaging a scopo sociale genera indirettamente un'attenzione maggiore al prodotto, agli operatori del commercio, alle prerogative del contenitore cellulosico. Infine, uno dei meriti del progetto è stato quello di aver sottolineato un aspetto raramente considerato: sempre di più oggi apparecchiamo e mangiamo con gli imballaggi, che ci accompagnano nel momento della fruizione: dal tubo delle patatine al contenitore in cartoncino dei cereali, ci capita spesso di 'leggerlo' mentre mangiamo.

La scatola della pizza si era fino a ieri esentata da questa possibilità, oggi invece è proposta in chiave non commerciale ma educativa e sociale.

pack ology

**2° Salone delle Tecnologie per
il Packaging e il Processing**

11-14 giugno 2013

Rimini Fiera

www.packologyexpo.com

Organizzato da



UCIMA

Unione Costruttori Italiani Macchine Automatiche
per il Confezionamento e l'Imballaggio



RiminiFiera

business space



Quando gli alimenti danno i numeri!

di Luca Maria De Nardo

Raccontare al grande pubblico gli impatti di ogni atto di consumo alimentare potrebbe essere molto più semplice di quanto si pensi: basta adottare un linguaggio visuale e immediato

In occasione della 43^a Giornata Mondiale della Terra, anniversario promosso dall'ONU per sensibilizzare la società sul tema dell'ambiente e della preservazione del pianeta, lo studio di progettazione Egg Food Design di Laura Pavesi e Luisa Manfrini ha presentato l'evento Food 4All, una lettura visuale dei quattro temi chiave della

sostenibilità ambientale nel campo dell'alimentazione: impronta del consumo d'acqua, dell'emissione di CO₂, dell'utilizzo del suolo e lo spreco di risorse alimentari. Due elementi rivestono interesse per il mondo del packaging: l'imballaggio è stato utilizzato come elemento per comunicare, anche l'imballaggio comporta impatti ed emissioni in queste



Cosa si produce utilizzando 100 litri d'acqua? Alimenti ricchi e poveri. I più ricchi sono quelli che rischiano di impoverire maggiormente le risorse del pianeta.



“Food 4All è un evento format – spiegano Laura Pavesi, a destra, e Luisa Manfrini a sinistra - replicabile ed adattabile per consentire alle aziende di condividere con clienti e consumatori finali i valori dei propri percorsi di sostenibilità.”

quattro aree. Le due progettiste hanno manipolato, servito ed esposto i prodotti alimentari in modo che fossero immediatamente riconoscibili e la loro forma e porzionatura riuscisse ad esprimere in modo semplice ed immediato dei valori matematici capaci di far comprendere ad un pubblico di non addetti ai lavori il contributo di ogni atto di consumo alimentare nel grande scenario degli impatti ambientali.

Visualizzare e sperimentare concetti

Presso Appartamento Lago di via Brera, a Milano, sono state allestite 4 installazioni. La prima, dedicata all'emissione di CO₂, introduceva al tema attraverso decine di palloncini gialli gonfiati ad elio all'estremità dei quali pendevano metri flessibili, creando una piccola cortina di metri pendenti dal soffitto.

Attraversando questo intrico di liane metaforiche, a parete differenti alimenti racchiusi sottovuoto in buste flessibili trasparenti raccontavano quanta CO₂ veniva emessa per

produrre una determinata grammatura. Per tutti il paradigma era la quantità di anidride carbonica emessa da un'auto che percorre 200 metri. Nella seconda installazione Lisa Casali, esperta di rischi ambientali ed eco-food blogger, ha dimostrato ai fornelli nella grande cucina 'open' e coadiuvata da giovani cuoche come ciò che a livello domestico ma anche industriale sia abitualmente scartato (polpa di centrifughe di agrumi, gambi di asparagi, ecc.) possa essere recuperato per preparare numerose pietanze.

Nella terza installazione, il grande tavolo della sala da pranzo ha ospitato oltre 150 contenitori in vetro (bottiglie, flaconi, ma anche caraffe e bicchieri) interconnessi fra loro da tubicini trasparenti. La penombra rischiarata da lumini evidenziava il contenuto d'acqua: esattamente 100 litri. Dunque, cosa si può produrre utilizzando un ettolitro?

A parete, sempre in buste trasparenti sottovuoto, le forme naturali e industriali di corri-

Il 48% di un asparago viene scartato ma può diventare base e condimento per un risotto particolare.





Come visualizzare 100 litri d'acqua? Con decine e decine di imballaggi, caraffe e bicchieri neutri e trasparenti collegati fra loro da tubicini.

spondenti grammature di cibo: caffè, manzo, formaggio, uova, pane tostato, mele, patate.

Infine, nell'ultima installazione, l'accostamento fra cassette di legno per ortofrutta, piante aromatiche e sacchetti contenenti frutta e verdura serviva a visualizzare esattamente 3 mq di terra, la quantità necessaria a produrre un piccolo burger a base di carne, uno più grande a base di pesce e verdure o quello maxi totalmente vegetariano. Ogni burger aveva uguale impatto in termini di m² di terra consumata, ma variava dimensionalmente proprio per enfatizzare quanto possa cambiare l'impatto a seconda della tipologia dell'alimento scelto. A fine serata l'ospite veniva invitato a seminare l'orto per 'riforestare' l'area di terra consumata.

Con quattro esperienze multisensoriali, Luisa Manfrini e Laura Pavesi hanno voluto non solo sensibilizzare il pubblico sulla progressiva rarità di risorse in relazione alla popolazione crescente e agli impatti connessi alla dinamica produzione-consumo, ma soprattutto dimostrare che le aridità e i tecnicismi di dati, cifre e numeri devono e possono essere spiegati in modo chiaro e semplice, attraverso un evento multifunzione, che può coinvolgere anche aziende di marca e creare occasione per avvicinare industria e consumatori (www.eggfooddesign.com/progetti/food-4all). A sostenere l'evento, infatti, sono intervenute Curti (Curtiriso), Alcenero & Mielizia, Cortilia, Grafiche ATA, Biomì, Essent'ial e Poderi dal Nespoli, oltre ad Appartamento Lago. ■

TARES

LA NUOVA TASSA SUI RIFIUTI



GETTA VIA I TUOI DUBBI,

AFFIDATI A *Ecomania*
Servizi srl
CONSULENZE AMBIENTALI

Vuoi verificare la tua posizione?

**Chiedi pure ai nostri esperti e chiama
Ecomania Servizi srl allo 0331/995520**

oppure scrivi a: info@ecomaniarsrl.it

www.ecomaniarsrl.it

Bilancio ambientale **positivo**

Efficienza, efficacia ed economicità nelle attività di recupero e riciclo: all'assemblea annuale di COREPLA confermati buoni risultati operativi anche per il 2012

Il consorzio nazionale per la raccolta, il riciclo e il recupero degli imballaggi in plastica ha approvato il bilancio consuntivo 2012, il programma specifico di prevenzione, la relazione sulla gestione e il bilancio previsionale 2013-2015.

COREPLA conferma i buoni risultati operativi degli anni precedenti, pur risentendo degli effetti della crisi generale che non ha risparmiato neppure il comparto degli imballaggi in plastica: il bilancio ambientale è positivo e rispetta i principi di efficienza, efficacia ed economicità. I numeri essenziali resi noti dal Consorzio rivelano il ruolo strategico di un costante e progressivo affinamento delle raccolte e delle operazioni di riciclo e recupero dei polimeri a fine vita, sia nelle quantità sia nelle qualità. Quindi, nel percorso della filiera dei polimeri verso la sostenibilità economica e ambientale, sono determinanti non solo riduzioni di pesi e spessori, ottimizzazioni di forme e formati che creano risparmi diretti e in-

diretti, riutilizzo di imballi logistici, ma anche e soprattutto il saving energetico ed ambientale che si può ottenere da efficienza ed efficacia nel riciclo e nel recupero.

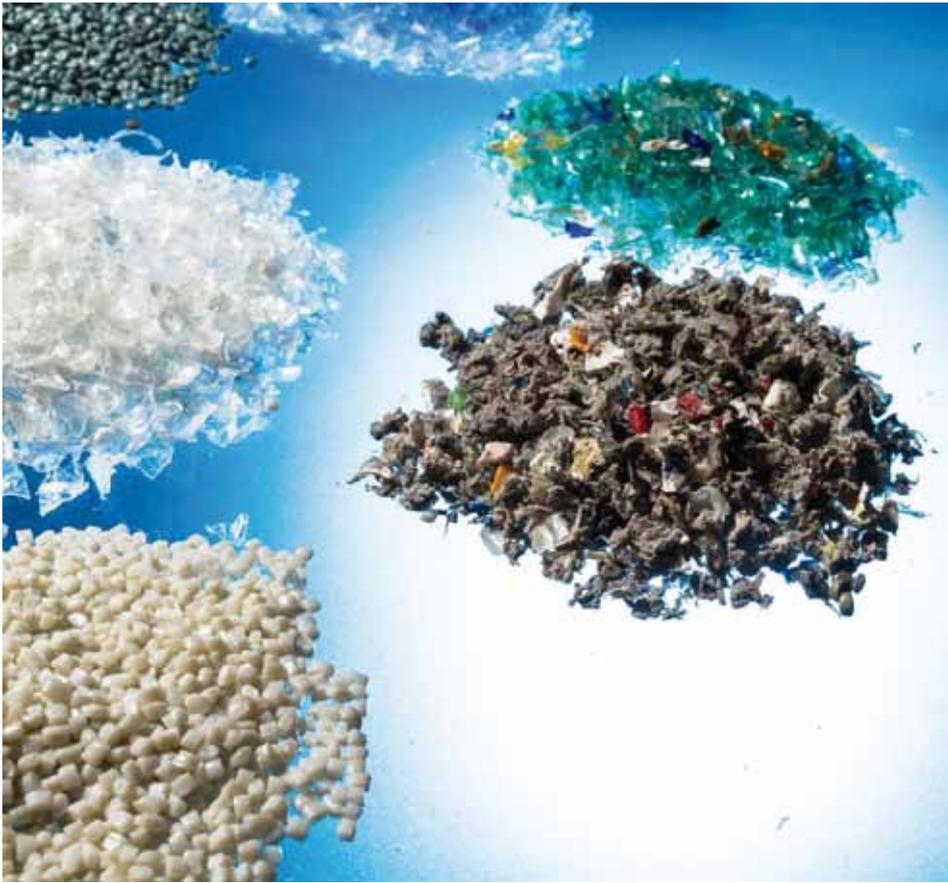
I NUMERI ESSENZIALI DEL 2012

- è ancora aumentata la raccolta differenziata, malgrado la contrazione del quantitativo di imballaggi immessi al consumo: nel 2012 sono state raccolte 693.314 tonnellate di imballaggi in plastica (+5,5% rispetto al 2012, pari a 11,6 kg pro-capite), anche grazie all'estensione della raccolta dall'1 maggio 2012 a piatti e bicchieri monouso;
- è cresciuto anche il riciclo, ma con un rallentamento rispetto al 2011: più di 395.000 tonnellate di rifiuti di imballaggio in plastica provenienti dalla raccolta differenziata sono state avviate a riciclo;
- anche gli imballaggi che ancora faticano a trovare sbocchi industriali verso il riciclo meccanico sono stati comunque recuperati: quasi 254.000 tonnellate di materiale hanno prodotto calore ed energia pulita in sostituzione di combustibili fossili;
- migliora l'efficienza complessiva di riciclo e recupero: solo il 2% del materiale raccolto (costituito da frazioni estranee non riciclabili e non recuperabili) è stato avviato a discarica (era il 4% nel 2011),
- un indice significativo dei benefici ambientali derivanti dall'attività del Consorzio: il riciclo e il recupero degli imballaggi in plastica provenienti dalla raccolta differenziata e conferiti a COREPLA ha permesso di evita-

DA OGGI ANCHE RICICLATORI E RECUPERATORI

Come da Statuto, l'Assemblea COREPLA ha provveduto anche al rinnovo del Consiglio di Amministrazione che, come previsto dalla legge, pur restando la responsabilità del raggiungimento degli obiettivi di riciclo e recupero in capo ai soli produttori e trasformatori di materie plastiche, vede allargata la rappresentanza in Consiglio a tutte le tipologie di imprese che svolgono sui rifiuti di imballaggio in plastica operazioni di riciclo e recupero. La loro adesione al Consorzio rimane peraltro del tutto volontaria al pari di quella delle imprese utilizzatrici.





re complessivamente l'emissione di 826.000 tonnellate di CO₂;

- il contributo al miglioramento del bilancio energetico del Paese è importante: nel 2012 sono stati risparmiati 7.000 GWh di energia grazie al riciclo degli imballaggi in plastica provenienti dalle raccolte differenziate;
- grazie a COREPLA una gestione sempre più corretta dei rifiuti: riciclo e recupero degli imballaggi in plastica raccolti in maniera differenziata hanno consentito di evitare l'immissione in discarica di 22 milioni di m³ di rifiuti;
- un segnale concreto per i consumatori e per le imprese nella crisi: dall'1 ottobre 2012 il Contributo Ambientale è stato ulteriormente ridotto, scendendo da 120 a 110 euro/t;
- il 56% dei costi di COREPLA rappre-

senta un ritorno economico per il territorio: nel 2012, 174,6 milioni di euro sono stati riconosciuti ai Comuni o ai loro operatori delegati, a copertura dei maggiori oneri sostenuti per l'effettuazione dei servizi di raccolta differenziata degli imballaggi in plastica;

- anche in periodo di crisi il riciclo produce valore: sono 96,6 milioni di euro i ricavi derivanti dalla vendita alle imprese di riciclo dei rifiuti selezionati a valle della raccolta differenziata (30% dei ricavi complessivi), con un calo del 17,4% rispetto al 2011 causato dalla contrazione dei prezzi nella difficile congiuntura vissuta anche dall'industria del riciclo;
- un sistema al servizio della collettività: la filiera raccolta differenziata/selezione/avvio a riciclo o recupero energetico della quota di imballaggi



COREPLA

CONSORZIO NAZIONALE
PER LA RACCOLTA, IL RICICLAGGIO E IL RECUPERO
DEGLI IMBALLAGGI DI PLASTICA



IL NUOVO CDA DI COREPLA

Presidente

Giorgio Quagliuolo

Vicepresidente

Antonello Ciotti

Categoria A

(produttori e importatori di materie prime polimeriche destinate alla fabbricazione di imballaggi in plastica)

Giovanni Cassuti

Antonello Ciotti

Giuseppe Riva

Giuseppe Rossi

Categoria B

(trasformatori di materie polimeriche per la fabbricazione di imballaggi in plastica e importatori di imballaggi vuoti)

Angelo Bonsignori

Luca Iazzolino

Paolo Minardi

Giorgio Quagliuolo

Renato Zelcher

Categoria C

(utilizzatori che provvedono alla fabbricazione e al riempimento di imballaggi in plastica o che importano imballaggi pieni)

Ettore Fortuna

Categoria D

(riciclatori e recuperatori di rifiuti di imballaggi in plastica)

Hans Jurgen Berenbruch

Filippo Brandolini

Michele Rizzello

Michele Robbe

Pietro Spagni

non allocabili sul mercato del riciclo, presenta nel suo complesso un deficit strutturale rispetto ai ricavi dai rifiuti venduti alle imprese di riciclo, denominato “deficit di catena”, che viene colmato con il Contributo Ambientale. Il sistema consortile è quindi indispensabile per assicurare la corretta e positiva gestione di tutti gli imballaggi in plastica. La contrazione dei prezzi di vendita nel 2012 ha causato un aumento di questo “deficit di catena” da 259 a 306 euro /t;

- smaltire rifiuti è un costo evitabile grazie al riciclo e al recupero: infatti nel 2012 più di 36 milioni di euro di costi di smaltimento sono stati evitati alla collettività;
- trasformare i rifiuti in risorsa: il sistema raccolta differenziata/selezione/riciclo/recupero degli imballaggi in plastica gestiti da COREPLA nel 2012 ha generato un beneficio netto complessivo pari a 245 milioni di euro.



PACKAGING ●● OBSERVER

PACKAGING OBSERVER è un osservatorio internazionale dedicato all'imballaggio. Il packaging viene considerato come sintesi di fatti e fenomeni differenti: economia, psicologia, storia, cultura, arte ma anche biologia, meccanica, elettronica.

Questa lettura da più angolazioni fornisce quindi nuovi spunti alla creatività e all'innovazione, permette un migliore utilizzo del packaging come strumento di marketing e comunicazione, stimola l'innovazione tecnica di materiali, processi e progettazione.

Elledi srl

Via Fatebenesorelle 18/A 20121 Milano (Italia) C.F. e P.IVA 06607020960

Tel. (+39) 338.30.75.222 (+39) 348.450.31.46 Fax (+39) 02.9287.6885 E-mail : advertising@elledi.info - info@elledi.info



Libertà di recupero degli imballi: a chi giova?

di Luca Maria De Nardo

L'attuale sistema di gestione dei rifiuti da imballaggio è migliorabile nella direzione di maggiore efficienza e riduzione dei costi: il parere di un'associazione di imprese

Cresce la voglia di gestione autonoma dei rifiuti da imballaggio e degli imballaggi riutilizzabili. Produttori e utilizzatori rivendicano a termini di legge e di direttiva europea la possibilità di costituire realtà consortili indipendenti. Ma al di là di ciò che è possibile ottenere e realizzare concretamente, quali benefici si potrebbero ottenere da una maggior libertà in tal senso? Lo abbiamo chiesto a Loris Cicero, titolare di un'impresa specializzata in consulenze normative sui rifiuti e membro del Consiglio Direttivo di Assorecuperi, l'associazione nazionale delle imprese operanti nel settore del recupero di rifiuti, parte di Confcommercio Imprese per l'Italia Nazionale e di Milano e che raggruppa circa 70 aziende operanti in differenti comparti e con diversi livelli di specializzazione.

Come valuta l'efficienza del sistema di gestione dei rifiuti d'imballaggio in Italia?

Parzialmente ingessato, perché gestito da strutture monofiliera per materiale senza che vi siano aspetti competitivi come invece avviene in altri settori: penso a quello dei R.A.E.E. dove coesistono più sistemi collettivi di gestione e finanziamento.

Non ritiene che pochi consorzi svolgano meglio la loro funzione rispetto a tanti su un medesimo obiettivo?

È parzialmente vero, idealmente un siste-

ma concentrato dovrebbe avere alte competenze, esprimere elevate qualificazioni. Nel mondo R.A.E.E. esistono 16 sistemi collettivi aderenti al Centro di coordinamento R.A.E.E., forse troppi, alcuni anche scarsamente rappresentativi. Tuttavia va garantita la libertà nei sistemi di ripresa dei rifiuti di imballaggio, con regole che siano più precise in merito alla qualificazione dei consorzi.

Cosa intende per regole sulla qualificazione?

Due esempi: il primo riguarda la rappresentatività minima da garantire, cioè che un soggetto gestore sia valido e operante a livello nazionale e non solo locale o multi regionale. Il secondo è che ogni consorzio sia tenuto a validare i fornitori, come avviene nel mondo R.A.E.E. dove chi svolge servizi di trasporto e di recupero è soggetto ad autorizzazioni e controlli precisi, costanti e uniformi per tutti secondo standard riconosciuti.

Quali sono gli altri aspetti che secondo voi ingessano il sistema attuale?

Oggi è consolidato un sistema bi-polare monopolista, formato da un consorzio nazionale e dai Comuni che rendono difficile l'accesso a potenziali nuovi sistemi di ripresa degli imballaggi.

Se crede che maggiore autonomia e regole più chiare renderebbero più efficienti i recuperi, quali altri regole oggi non sono chiare?



Ce n'è una molto discriminatoria che mina di fatto l'autonomia di chi vuole e può raccogliersi i propri rifiuti: i consorzi oggi attivi e riconosciuti non hanno l'obbligo di raccogliere i propri rifiuti, ma solamente l'obbligo del raggiungimento degli obiettivi di recupero.

All'interno di questa regola nebulosa, possono raccogliere tutti i tipi di rifiuti d'imballaggio connessi alla propria filiera, anche quelli dei produttori/utilizzatori aderenti ad un consorzio di nuova costituzione, ma quest'ultimo non può raccogliere qualsiasi rifiuto di imballaggio appartenente alla medesima categoria merceologica. Insomma, loro hanno libertà totale, i potenziali neo-consorzi no.

Si, però in uno scenario di liberalizzazione, si costituirebbero tanti consorzi autonomi dediti alle frazioni economicamente più interessanti e facili da recuperare, che lascerebbero ai consorzi storici il compito di raccogliere le frazioni più difficili e costose che nessuno vuole... Chi se ne occuperebbe, poi?

La soluzione a questo problema è in ciò che indicavo prima: il sistema di regole. Qualsiasi sistema autonomo dovrebbe avere almeno obblighi di copertura nazionale. Insomma, non vogliamo promuovere a tutti i costi una liberalizzazione senza regole, ma se abbiamo accettato, e l'UE ce lo impone per prima, il principio della responsabilità estesa del produttore, questa non può essere una mera enunciazione di principio bensì una politica di responsabilità sociale che investe anche il settore dell'imballaggio e che in generale deve prevedere un'autonomia concreta e realizzabile.

Torniamo all'efficienza: oggi esistono consorzi di filiera per materiali cui sarebbe logico proporre un'estensione di competenze oltre l'imballaggio. Cosa ne pensa di un possibile scenario di questo tipo?



È una delle soluzioni possibili e che si sta concretizzando in particolare dopo la liberalizzazione di fatto avvenuta nel mondo delle 'batterie'. A nostro avviso è importante che tale modello, qualora adottato, non trasformi i sistemi collettivi di finanziamento in 'global contractor' ovvero in società di fatto orientate al business. È importante che si rimanga ancorati al principio della 'responsabilità estesa del produttore del bene, cioè che tali sistemi mantengano i principi dettati dalla Direttiva Europea tesi a rafforzare la prevenzione e facilitare l'utilizzo efficiente delle risorse durante l'intero ciclo di vita, comprese le fasi di riutilizzo, riciclaggio e recupero dei rifiuti, evitando di compromettere la libera circolazione delle merci sul mercato.

Infine, quale scenario auspicherebbe?

Oggi esistono sul mercato nazionale modelli quasi monopolistici e modelli fin troppo liberalizzati. Siamo favorevoli a un modello intermedio che garantisca a tutti i produttori, anche agli autoproduttori di imballi presso i loro stabilimenti, la possibilità di attivare un proprio sistema con vincoli, obblighi e caratteristiche minime al fine di garantire alla collettività criteri uniformi quali la copertura nazionale, la tracciabilità, la qualificazione dei fornitori di servizi. ■



€ **35**
Abbonati subito

Invia il bonifico al c/c IT30.
P055.8401.6290.0000.0041.296
intestato a Elledi srl.

Indica nella causale nome,
cognome, azienda
e indirizzo completo.
Riceverai 6 numeri annuali.

Contatti:
info@elledi.info
fax 02-9287.6885

COM.PACK
SOSTENIBILITÀ COMPATIBILE

COM.PACK

Sostenibilità compatibile

Rivista bimestrale indipendente di packaging
Maggio - giugno 2013 - Anno III - n. 9
Periodico iscritto al Registro del Tribunale
di Milano - Italia
n. 455/14 settembre 2011

Codice ISSN
2240 - 0699

Proprietà

Elledi srl
Via Fatebenesorelle 18/A
20121 Milano - Italia

Direttore responsabile

Luca Maria De Nardo
editor@packagingobserver.com

Progetto grafico

Daniele Arnaldi, Gianpiero Bertea

Redazione

Via G. Montemartini 4-20139 Milano - Italia
info@packagingobserver.com

Pubblicità

Per inserzioni:
advertising@elledi.info
Fax 02 92876885
+39.348.450.31.46
+39.338.30.75.222

Editore

Elledi srl
Via Fatebenesorelle 18/A
20121 Milano - Italia
Iscritto al ROC n. 21602 dal 29/09/2011

Hanno collaborato a questo numero:

Elena Consonni, Maria Luisa Doldi
Argia Fanelli, Elsa Riva, Antonio Savini

Il copyright dell'immagine di copertina
appartiene a istockphoto.com

Stampa

Bonazzi grafica
Via Francia, 1
23100 - Sondrio

Caratteristiche tecniche

Foliazione minima: 64 pagine
Formato: cm 21 x 28 con punto metallico
Distribuita in Italia per invio postale
Tiratura media: 2.500 copie (al netto delle copie
per diffusione promozionale solo in coincidenza
con fiere di settore). Pubblicazione di una
selezione di articoli
sul magazine on line
www.packagingobserver.com

PACKAGING ●● OBSERVER

Informativa sul trattamento dei dati personali

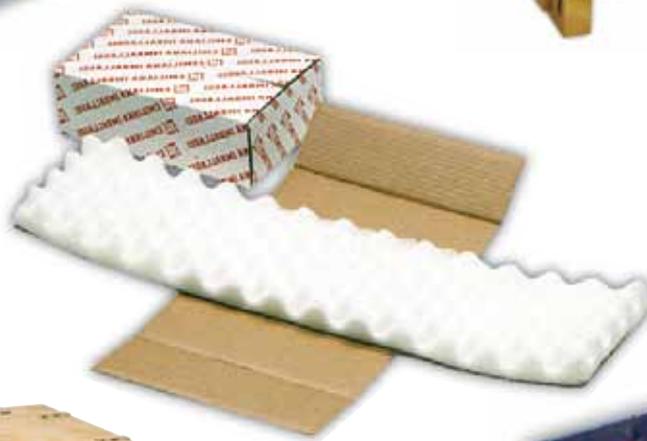
Elledi srl è titolare del trattamento dei dati raccolti dalla
redazione e dai servizi amministrativo e commerciale per
fornire i servizi editoriali. Il responsabile del trattamento
è il direttore responsabile. Per rettifiche, integrazioni,
cancellazioni, informazioni, e in generale per il rispetto
dei diritti previsti dalle norme vigenti in materia di
trattamento dei dati personali, rivolgersi a

Elledi srl, via Fatebenesorelle 18/A - 20121 Milano - Italia,
oppure via fax allo 02-9287.6885;
via e-mail a info@elledi.info

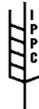
© La riproduzione parziale o integrale di immagini e testi è riservata.



EMILIANA IMBALLAGGI



Soggetto Autorizzato



FITOK

IT - 08 - 002



EMILIANA IMBALLAGGI S.r.l. - 42042 FABBRICO (RE) - Via Gobetti, 12
Tel. 0522 660030 r.a. - Fax 0522 660040
www.emilianaimballaggi.it - ei@emilianaimballaggi.it

automazione [au-to-ma-zio-ne] *n.f.* [pl.-i]

1. l'introduzione di processi produttivi meccanici, spec. guidati da sistemi elettronici, in cui l'intervento manuale dell'uomo è ridotto al minimo: *l'automazione industriale* **2.** ambito produttivo in cui IMA è leader mondiale, grazie alla flessibilità progettuale, alla continua attività di ricerca e sviluppo e a un'esperienza di più di 50 anni: *l'automazione di processo e di packaging di IMA* **3.** settore industriale che nella regione Emilia Romagna si è strutturato in un distretto fortemente interrelato e dalle competenze diffuse: *il marchio IMA è ambasciatore nel mondo del distretto emiliano dell'automazione industriale* **4.** attività economica in cui l'innovazione è l'elemento chiave per la competitività: *le automazioni IMA abbinano comprovata affidabilità a spiccata versatilità.*

Automation
by Definition

www.ima.it

PACKOLOGY 2013, 11-14 giugno - Rimini, Italia
Vi aspettiamo al Padiglione A3 - Stand 073
www.ima-industries.com/packology2013

