

CAPITOLO V

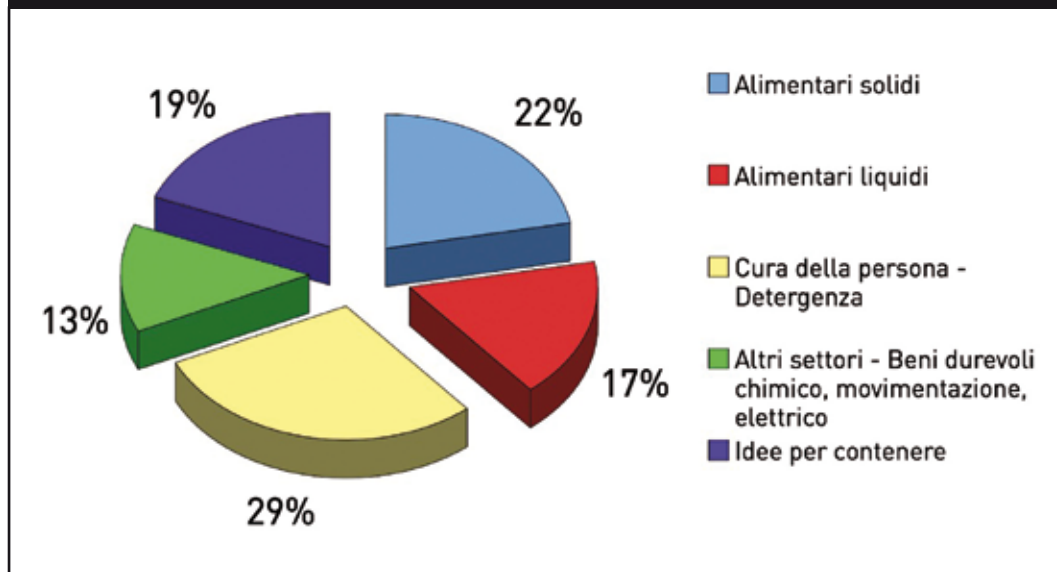
I casi del Dossier



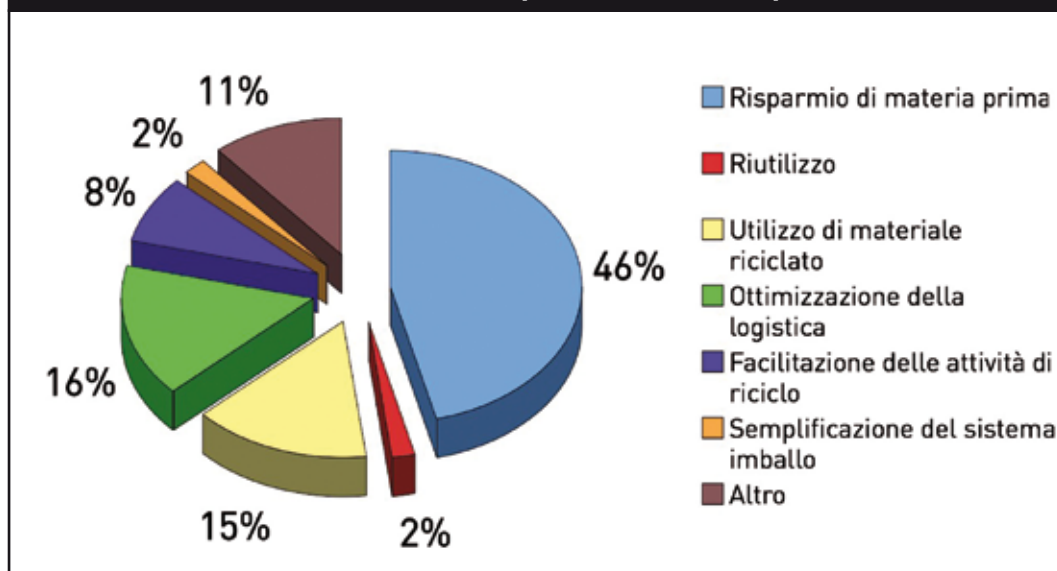
I CASI DEL DOSSIER 2010

Nel Dossier 2010 sono raccolti 72 casi presentati da 42 aziende con oltre 130 azioni messe in campo.

I casi del Dossier 2010 nelle categorie merceologiche analizzate



I casi del Dossier 2010: le azioni di prevenzione intraprese dalle aziende



- Gli interventi effettuati hanno riguardato per il 78% gli imballaggi primari e per il 22% gli imballaggi secondari e terziari.
- Nel complesso gli interventi presentati in questo Dossier equivalgono ad una riduzione delle emissioni di CO₂ in atmosfera pari a oltre il 30%.

INDICE DEI CASI

ALIMENTARI SOLIDI

Carcano Antonio SpA
Foglio sottile in alluminio

Colussi SpA
Biscotti

Crown Imballaggi Italia Srl
Scatolette per alimenti

Findus
Minestrone

Findus
Piselli Novelli

Findus
Pisellini Primavera

Luigi Lavazza SpA
Caffè XLong

Milka
Tavoletta cioccolato

Motta
Gelato Coppa del Nonno

Mulino Bianco
Cornetti merendine

Mulino Bianco
Plum Cake merendine

Pavesi
Ringo Snack biscotti

Pavesi
Ringo Tubo biscotti

Perugina
Sfera di Natale per cioccolatini

Sapori di Siena
Ricciarelli alla mandorla

Zenith Srl
Vaschette per alimenti

ALIMENTARI LIQUIDI

Coca-Cola
Bottiglietta (50cl)

Coop Italia soc. cop.
Succhi di frutta da agricoltura biologica

Finpac Italia Srl
Etichetta Sleeve multipack

Granarolo SpA
Latte fresco pastorizzato
Alta Qualità

Heineken Italia SpA
Bottiglia per birra

Irplast SpA
Etichetta roll-feed

Lilia
Acqua minerale (1,5 l e 2 l)

Rexam Beverage Italia Srl
Lattine per bevande

Verallia
Bottiglia bordolese Slim

CURA DELLA PERSONA DETERGENZA DOMESTICA

Bref
Detergente Spray

Coop Italia soc. cop.
Dentifricio

Detergenti Tik Srl
Flacone per detergente (1,5 l e 3 l)

Dixan
Detersivo per piatti (650 ml e 1000 ml)

Emulsio
Detergente per pavimenti

Esselunga SpA
Detergente Vetri

Esselunga SpA
Detersivo liquido Marsiglia

Esselunga SpA
Detersivo liquido per lavatrice

Esselunga SpA
Sgrassatore Spray

Kekasa
Candeggina

Kroll SpA
Detergente

Nelsen
Detersivo per piatti

Pril
Brillantante

Sol. Bat. Srl
Flacone per candeggina

Sol. Bat. Srl
Flacone per detergente (1 l e 2 l)

Vernel mini
Ammorbidente (500 ml e 750 ml)

ALTRI SETTORI

BTicino SpA
Imballo per apparecchi domotici e videocitofonici

E-FORMULA by ELEMATIC
Confezione per cutter

Luigi Lavazza SpA
Sistema di pallettizzazione

Luigi Lavazza SpA
Termoretraibile per fardello

Palm SpA
Pallet a minor impatto ambientale

Sabox Srl
"GreenTray" - Vassoio in cartone

Sealed Air Srl
Imballaggi in poliuretano "Instapak®"

Sol. Bat. Srl
Flacone per acido solforico

IDEE PER CONTENERE

Autogrill SpA
Bustina di zucchero

Cartonificio Fiorentino SpA
Serbatoio cubico modulare - Tankube

Conad
Sacchetti per la gastronomia

ConLegno
Pallet sicuro - PalOK

Crai
Shopper EcoLoop

Gruppo DELES
New Air I.B.®

Lic Packaging SpA
Contentitore salvaspazio "Massimo"

Lumson SpA
TAG SYSTEM®

Novacart SpA
Contentitore bicchiere con tappo a vite

Poliespansi Molise Srl
Kiwipor

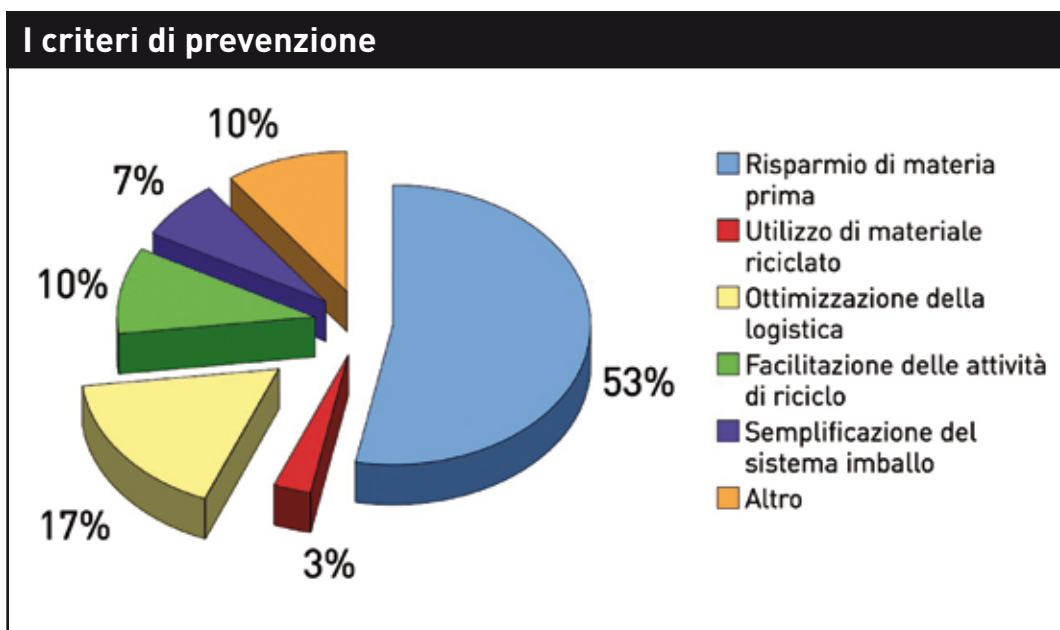
Sig Combibloc Srl
Imballaggio per alimentari liquidi

V.E.D. Carta Srl
Vassoio in carta per alimenti

Verallia
Bottiglia Ecolatte

ALIMENTARI SOLIDI

ALCUNI DATI DI SINTESI



- Gli interventi effettuati hanno riguardato per l'84% gli imballaggi primari e per il 16% gli imballaggi secondari e terziari.
- I casi presentati in questa categoria hanno permesso una riduzione delle emissioni di CO₂ pari a oltre il 17%.



Foglio sottile in alluminio

CARCANO ANTONIO SPA

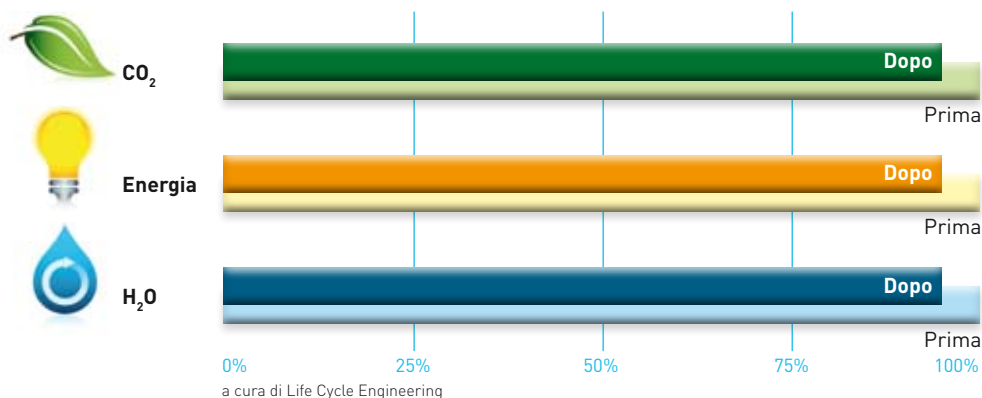


Dal 2009 Carcano SpA ha apportato alcune innovazioni ai propri processi di produzione, che hanno permesso di migliorare l'efficienza nell'utilizzo degli oli di laminazione e di ridurre i consumi di energia elettrica su forni di ricottura e laminatoi. Inoltre, l'azienda è passata ad una alimentazione della fonderia a metano. Infine, un'ulteriore innovazione tecnologica ha permesso di attuare una significativa riduzione (-3,8%) degli spessori dei fogli di alluminio da 12 micron, riducendo così l'apporto di materia prima.

Dal 1999 l'azienda ha un Sistema di Gestione Ambientale certificato UNI EN ISO 14001.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

La riduzione dello spessore del foglio di alluminio ha comportato il miglioramento degli indicatori ambientali indagati a parità di superficie considerata. Tramite l'analisi LCA semplificata non è stato possibile valutare le ulteriori azioni messe in atto dall'azienda per l'ottimizzazione del processo produttivo; di conseguenza, l'analisi è basata unicamente sul risparmio di materiale.



Campo di applicazione:
 1 m² di alluminio



Prima dell'intervento



Dopo l'intervento

Biscotti COLUSSI SPA

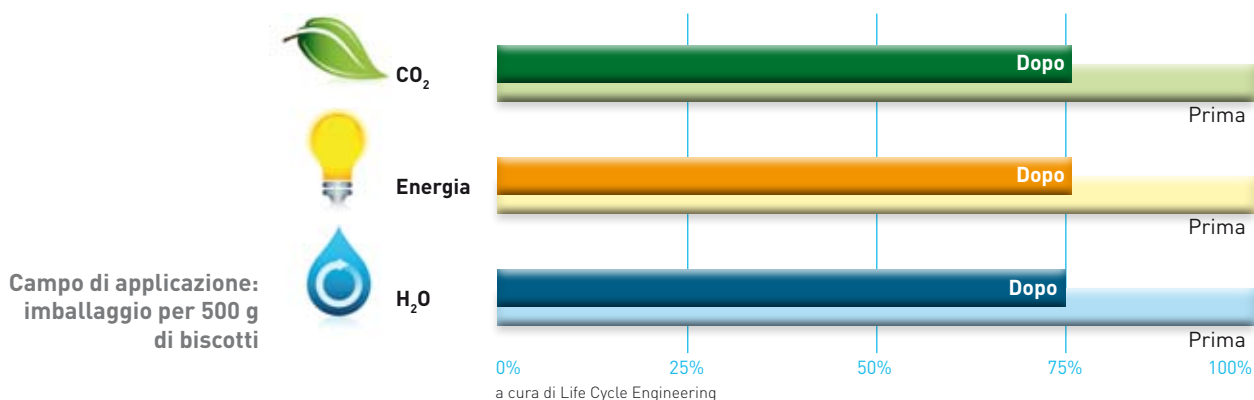
Nel corso del 2008 Colussi ha operato una modifica al sistema di imballaggio per la confezione di biscotti "Caffelatte". Quest'ultima è composta da cannettato alimentare in pura cellulosa e da film in polipropilene (PP). L'innovazione riguarda il cannettato che, da una grammatura media di 173 g, è passato ad una grammatura media di 125 g. Tale modifica ha dunque permesso una riduzione nell'apporto di materia prima per la produzione dell'imballaggio.

Lo stabilimento di produzione è inoltre in possesso di tutte le certificazioni relative al Sistema Gestione Qualità - Igiene (ISO 9001 - BRC - IFS) e dell'A.I.A. (autorizzazione integrata ambientale).



RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'intervento effettuato è basato sull'alleggerimento dei componenti dell'imballaggio di biscotti (cannettato in a carta e sacchetto in materiale plastico). Il miglioramento ambientale calcolato è coerente alla riduzione di massa; si evidenzia che, la riduzione di materiale plastico ha contribuito maggiormente alla riduzione di potenziale effetto serra e consumo di energia, invece, la riduzione del cartoncino ha contribuito maggiormente al risparmio di acqua.





Scatolette per alimenti

CROWN IMBALLAGGI ITALIA SRL



Nel corso del 2008 Crown Imballaggi ha introdotto alcune modifiche ai propri processi produttivi ottenendo, di conseguenza, una riduzione degli impatti ambientali dell'imballaggio. L'azienda ha infatti predisposto una modifica del processo di imbutitura sulla linea di produzione di scatolette per alimenti e tale innovazione ha consentito di ridurre gli spessori dei contenitori. Grazie all'intervento, Crown Imballaggi dichiara di aver conseguito nel 2008 un risparmio complessivo di materia prima, a parità di numero di pezzi prodotti, di circa 110 tonnellate di alluminio rispetto al 2007.

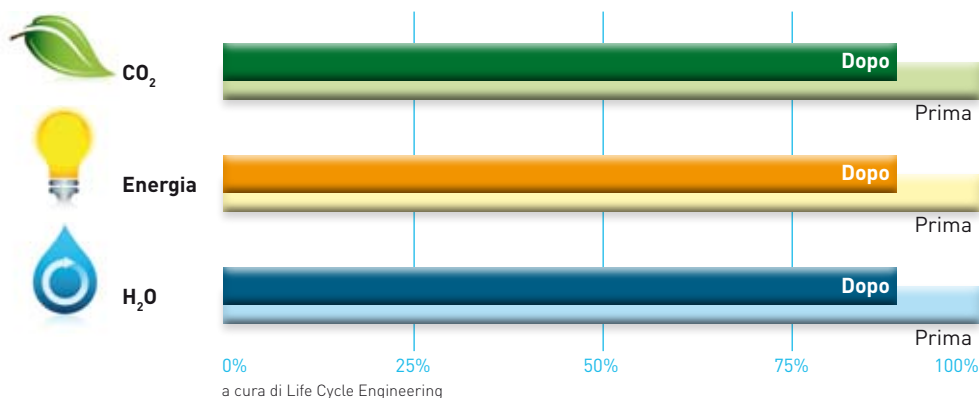
È da osservare, inoltre, che dal 2003 l'azienda si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale certificato UNI EN ISO 14001.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'ottimizzazione del processo di imbutitura dell'alluminio ha consentito la riduzione dello spessore dei contenitori in alluminio diminuendone di conseguenza la massa.

La nuova tecnologia ha reso possibile il risparmio di materiale che si è tradotto nella riduzione dei valori percentuali degli indicatori ambientali considerati.

Campo di applicazione:
 scatoletta in alluminio





Dopo l'intervento

Minestrone

FINDUS - Compagnia Surgelati Italiana

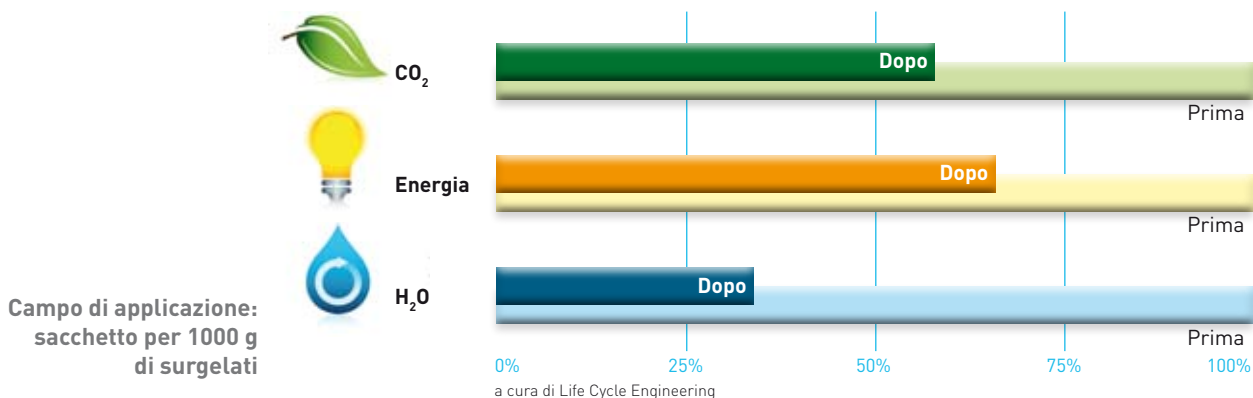
Nel corso del 2009 Compagnia Surgelati Italiana ha apportato una modifica alla confezione del "Minestrone" della linea di prodotti surgelati Findus. La busta da 1000 g, infatti, costituita in precedenza da un film flessibile composto da tre strati di materiale non omogeneo, grazie all'intervento approntato dall'azienda è stata trasformata in un film composto da due strati di materiale omogeneo. L'intervento ha così permesso di ridurre il peso della confezione.

L'azienda, inoltre, si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale nel 2000 ed ha ottenuto la certificazione UNI EN ISO 14001.



RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'intervento si caratterizza per la riduzione dei materiali utilizzati per il confezionamento dei surgelati. L'analisi effettuata rileva il miglioramento di tutti gli indicatori ambientali considerati proporzionale al risparmio di materiale.





Dopo l'intervento

Piselli Novelli

FINDUS - Compagnia Surgelati Italiana

Nel corso del 2009 Compagnia Surgelati Italiana è intervenuta sulla confezione dei "Piselli Novelli" da 1000 g della linea di prodotti surgelati Findus, contribuendo a ridurre l'impatto ambientale dell'imballaggio. L'azienda, infatti, ha ridotto l'apporto di materia prima per la produzione della busta contenente il prodotto e costituita da un film flessibile in poliaccoppiato. In precedenza tale film era composto da tre strati di materiale mentre la nuova confezione è stata privata di uno strato, permettendo così di risparmiare materia prima.

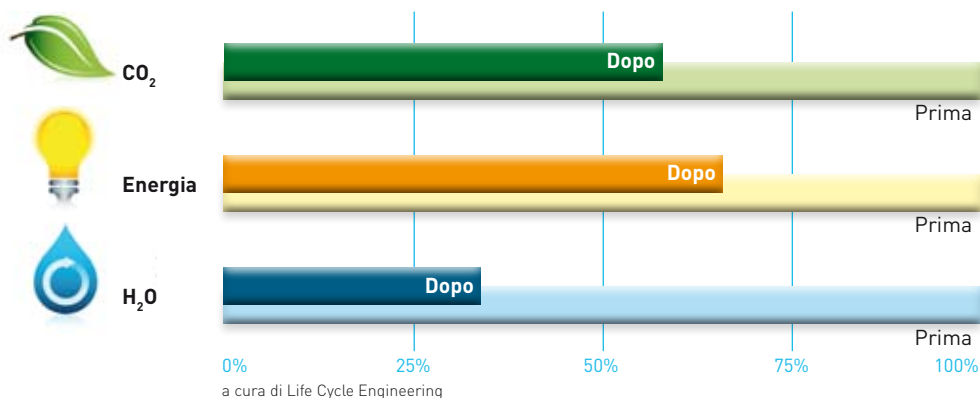
L'azienda, inoltre, si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale nel 2000 ed ha ottenuto la certificazione UNI EN ISO 14001.



Risparmio di materia prima

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'intervento si caratterizza per la riduzione dei materiali utilizzati per il confezionamento dei surgelati. L'analisi effettuata rileva il miglioramento di tutti gli indicatori ambientali considerati proporzionale al risparmio di materiale.



Campo di applicazione:
 1000 g di surgelati



Dopo l'intervento

Pisellini Primavera

FINDUS - Compagnia Surgelati Italiana

Nel 2009 Compagnia Surgelati Italiana ha modificato la busta da 750 g che confeziona i "Pisellini Primavera" della linea di prodotti surgelati Findus. In precedenza l'imballo, costituito da una busta in film flessibile poliaccoppiato, era composto da tre strati di materiale, la nuova versione proposta dall'azienda, invece, prevede l'utilizzo di un film a due strati.

Tale intervento permette di ridurre l'apporto di materia prima per la produzione dell'imballo.

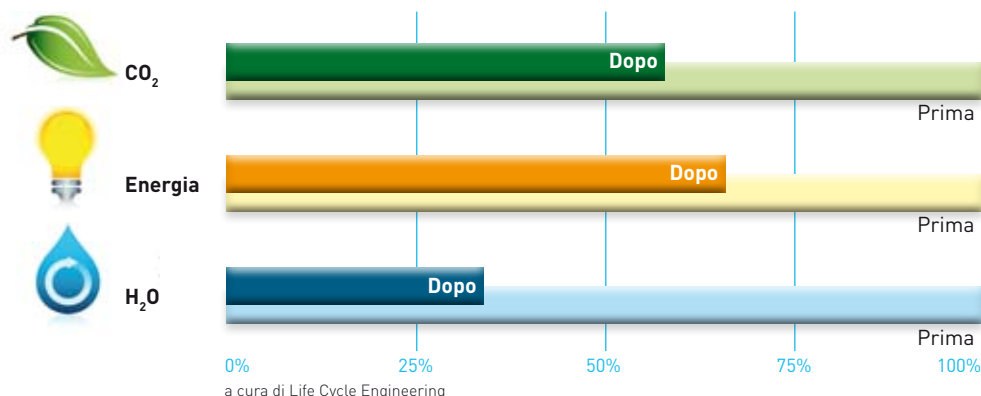
L'azienda, inoltre, si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale nel 2000 ed ha ottenuto la certificazione UNI EN ISO 14001.



Risparmio di materia prima

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'intervento si caratterizza per la riduzione dei materiali utilizzati per il confezionamento dei surgelati. L'analisi effettuata rileva il miglioramento di tutti gli indicatori ambientali considerati proporzionale al risparmio di materiale.



Campo di applicazione:
sacchetto per 750 g
di surgelati

a cura di Life Cycle Engineering



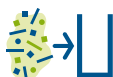
Prima



Dopo



Risparmio di materia prima



Utilizzo materiale riciclato



Ottimizzazione della logistica



Semplificazione del sistema imballo

Caffè XLong

LUIGI LAVAZZA SPA

Nel 2009 Lavazza ha modificato il packaging per il prodotto XLong semplificandone l'intero sistema di imballo. La soluzione proposta ha inoltre permesso una facilitazione della pallettizzazione delle singole unità di trasporto.

L'insieme di questi interventi ha consentito un miglioramento delle prestazioni ambientali del sistema di imballo.

Il nuovo sistema di confezionamento ha ridotto infatti l'utilizzo di materia prima di circa il 50%, previsto l'uso di carta riciclata, ed ha permesso all'azienda di ottimizzare in misura sostanziale la logistica.

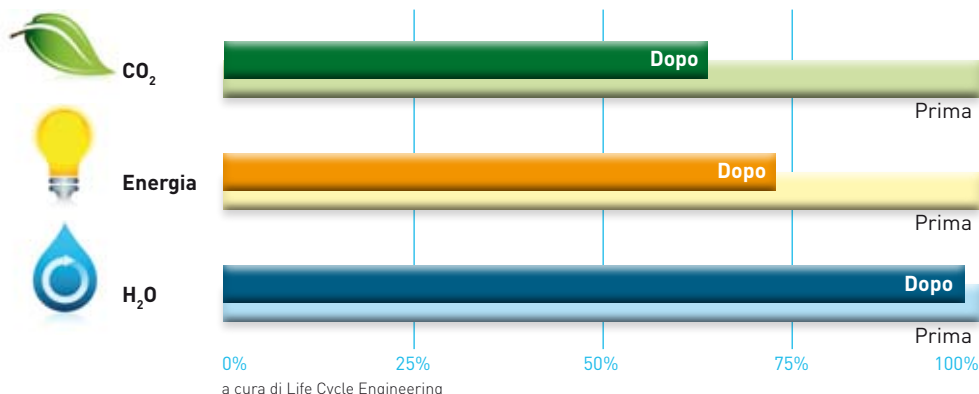
L'azienda ha verificato l'attuazione delle Norme CEN riguardanti i requisiti essenziali.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

La riduzione della massa dei vari componenti ha permesso un miglioramento complessivo delle prestazioni ambientali dell'imballaggio. I risparmi conseguiti in termini di CO₂ emessa, consumi energetici e idrici sono principalmente dovuti alla variazione del packaging mix dell'imballaggio primario del prodotto XLong.

Si segnala che, essendo nel complesso pressoché invariata la quantità di carta impiegata, il risparmio nel consumo d'acqua è più contenuto rispetto agli altri due indicatori.

Campo di applicazione:
intero sistema di imballaggio per 250 g di caffè





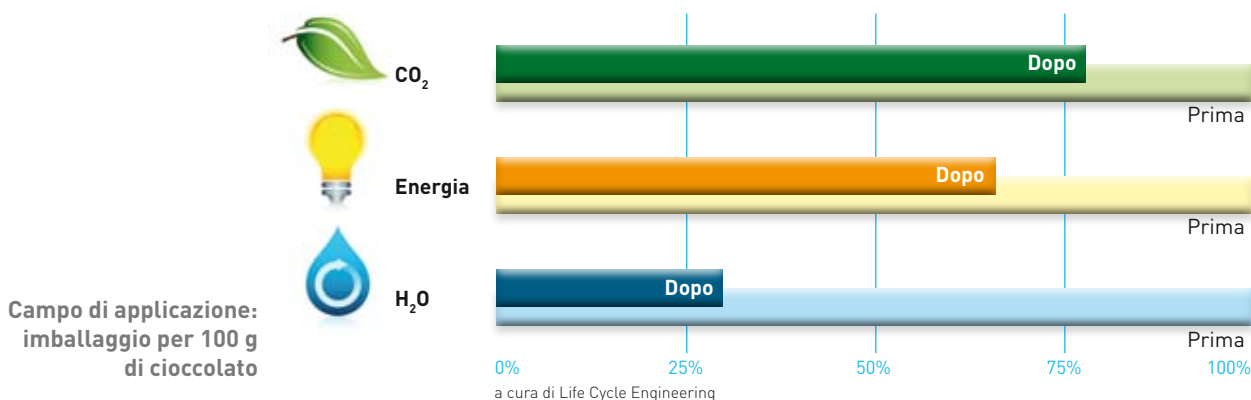
Tavoletta cioccolato MILKA - Kraft Foods Italia



Nel 2008 Kraft ha modificato il sistema di imballo delle tavolette di cioccolato Milka. Obiettivo dell'intervento era di individuare un packaging che preservasse qualità e freschezza del cioccolato ma con una riduzione del materiale utilizzato. La confezione tradizionale in due strati è stata così sostituita da un nuovo imballaggio in un unico flow-pack richiudibile in polipropilene. La modifica alla confezione ha poi comportato un cambiamento nella saldatura che consente di ridurre i consumi energetici. Lo stabilimento, infine, attua procedure conformi alla Direttiva europea 94/62 e si effettua al suo interno la raccolta differenziata. Dal 2006 l'azienda ha dotato i suoi stabilimenti europei di un Sistema di Gestione Ambientale certificato UNI EN ISO 14001.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

La riprogettazione dell'imballaggio analizzato presenta, a parità di contenuto, l'impiego di un unico materiale e la riduzione della massa complessiva. L'analisi effettuata rileva il miglioramento di tutti gli indicatori: a tale risultato positivo contribuisce in modo rilevante la riduzione dei carichi ambientali dovuti alla produzione delle materie prime del nuovo imballaggio rispetto alla situazione precedente.





Prima dell'intervento

Dopo l'intervento

Gelato Coppa del Nonno

MOTTA - Nestlé Italiana Spa



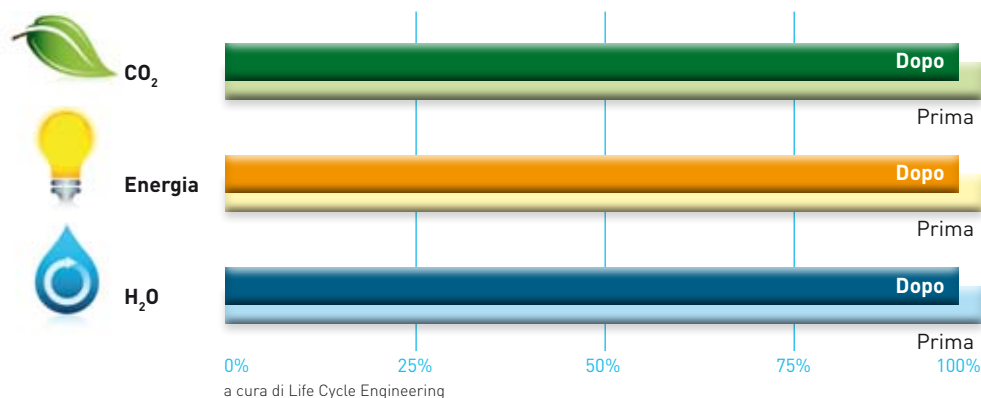
Nel 2009 Nestlé SpA ha riprogettato la confezione multipack del prodotto “Coppa del Nonno”, modificando la dimensione dell’astuccio in cartoncino che contiene 4 coppette di gelato.

L’azienda ha ridotto le dimensioni dell’imballaggio e tali modifiche hanno permesso un miglioramento in termini di logistica poiché la saturazione del pallet cubico è aumentata del 18%. In secondo luogo l’innovazione ha permesso un minor utilizzo di materia prima che si è tradotto in una riduzione di peso dell’ordine del 2,5% per unità di prodotto.

Nello stesso anno Nestlé Italiana SpA si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale certificato e conforme alla norma UNI EN ISO 14001.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

La riduzione della massa, ottenuta tramite la rivisitazione dell’astuccio di cartoncino, e la successiva ottimizzazione della logistica sono i principali fattori di miglioramento dei tre indicatori ambientali indagati.



Campo di applicazione:
astuccio multipack



Dopo l'intervento, modifica non visibile

Cornetti merendine

MULINO BIANCO - Barilla G. & R. Fratelli Spa



La nuova confezione del prodotto "Cornetti" Mulino Bianco è stata realizzata al fine di ridurne le dimensioni a parità di contenuto (n. di merendine per consumer unit), con un conseguente risparmio di materia prima pari al 9%.

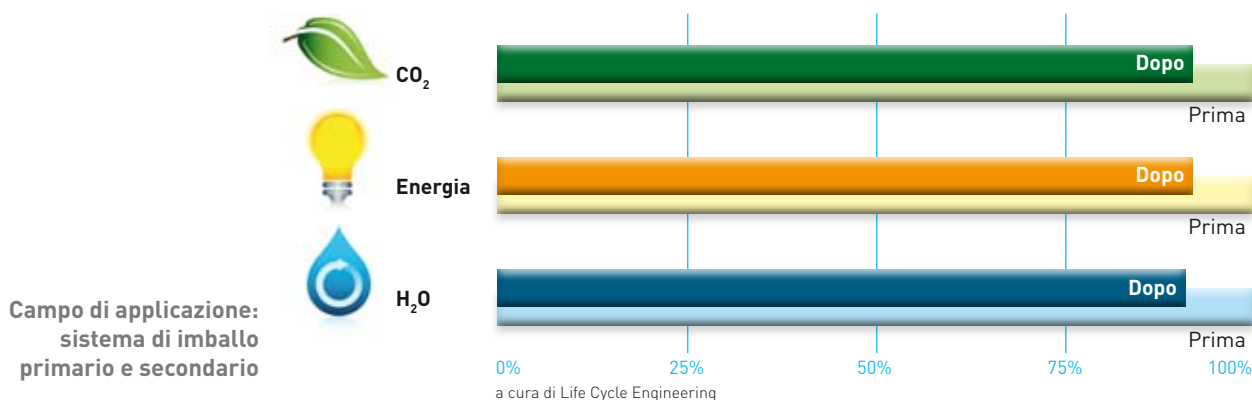
Tale intervento ha consentito, altresì, la riduzione delle dimensioni e del peso della cassa americana e un'ottimizzazione dello spazio fisico occupato pari al 10%, ovvero è aumentato il numero di confezioni di "Cornetti" per pallet.

L'azienda ha provveduto a dotare l'imballaggio di una etichetta destinata al consumatore per facilitare il corretto conferimento in raccolta differenziata.

Gli stabilimenti Barilla, impegnati nel perseguire obiettivi di miglioramento delle proprie prestazioni ambientali attraverso la raccolta differenziata dei rifiuti prodotti e la riduzione dei consumi energetici e idrici, hanno adottato e certificato un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

La riduzione degli impatti sui tre indicatori è principalmente dovuta alla riduzione delle masse di tutti i componenti dell'imballaggio. Tale alleggerimento ha comportato dei valori di riduzione degli indicatori ambientali in linea con la riduzione della massa. È inoltre da segnalare anche il contributo ai risultati dovuto all'ottimizzazione della logistica. L'azienda ha già effettuato studi di analisi di impatto ambientale il cui esito è in linea con i risultati di seguito riportati.





Dopo l'intervento

Plum Cake merendine

MULINO BIANCO - Barilla G. & R. Fratelli Spa

Nel 2009 l'azienda ha riprogettato gli imballaggi per "Plum cake con yogurt" e "Plum cake con gocce di cioccolato" con l'obiettivo di risparmiare le materie prime utilizzate e ottimizzare la logistica. Barilla ha infatti ridotto le dimensioni dell'imballaggio primario mantenendo inalterato il numero di merendine per confezione ma risparmiando il 12% di materia prima; ciò ha consentito una riduzione del peso della cassa americana e un aumento del numero delle confezioni per pallet, migliorando la logistica del 25%. L'azienda ha provveduto a dotare l'imballaggio di una etichetta destinata al consumatore per facilitare il corretto conferimento in raccolta differenziata. Gli stabilimenti Barilla, impegnati nel perseguire obiettivi di miglioramento delle proprie prestazioni ambientali attraverso la raccolta differenziata dei rifiuti prodotti e la riduzione dei consumi energetici e idrici, hanno adottato e certificato un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001.



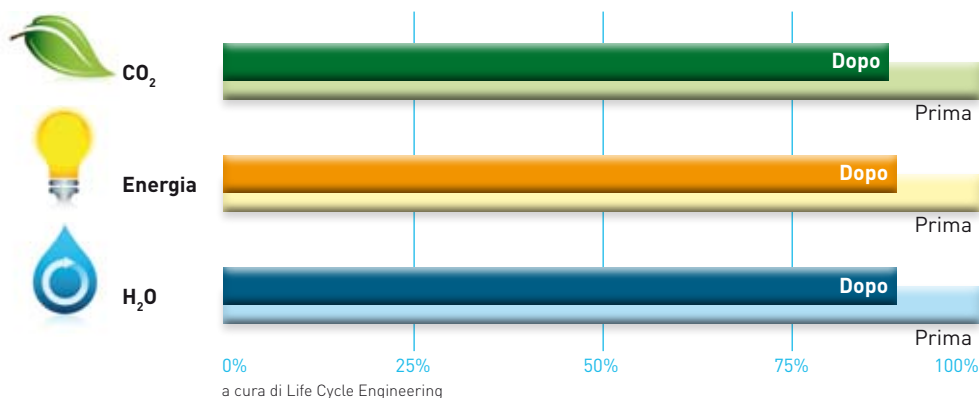
Risparmio di materia prima



Ottimizzazione della logistica

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

La riduzione degli impatti sui tre indicatori è principalmente legata alla riduzione delle masse di tutti i componenti dell'imballaggio. È inoltre da segnalare il contributo al risultato dovuto all'ottimizzazione della logistica. L'azienda ha già effettuato studi di analisi di impatto ambientale il cui esito è in linea con i risultati di seguito riportati.



Campo di applicazione:
sistema di imballo primario e secondario



Dopo l'intervento

Ringo Snack biscotti

PAVESI - Barilla G. & R. Fratelli Spa

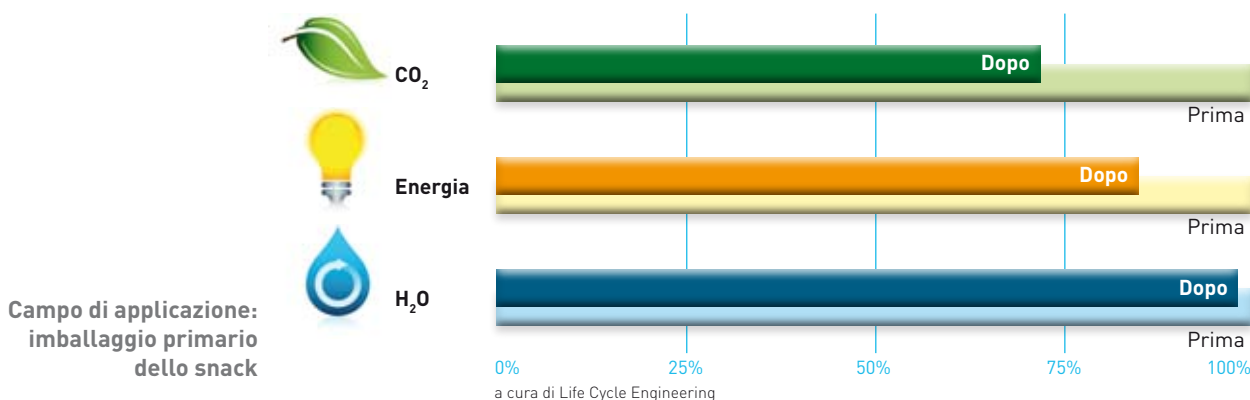


Nel 2009 Barilla ha sostituito l'imballaggio della confezione di biscotti "Ringo Snack", composto da materiali non omogenei, con una confezione in polipropilene metallizzato ad alta barriera più leggera e tecnicamente riciclabile. Il nuovo sistema di imballaggio permette di risparmiare materia prima e di agevolare le operazioni di riciclo della confezione a fine vita. L'azienda ha provveduto a dotare l'imballaggio di una etichetta destinata al consumatore per facilitare il corretto conferimento in raccolta differenziata. Gli stabilimenti Barilla, impegnati nel perseguire il miglioramento delle prestazioni ambientali attraverso la raccolta differenziata dei rifiuti prodotti e la riduzione dei consumi energetici e idrici, hanno adottato e certificato un Sistema di Gestione Ambientale UNI EN ISO 14001.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'intervento effettuato sull'imballaggio primario dei biscotti è basato sulla riduzione della massa e sull'impiego di un unico materiale al posto di un multistrato.

La fase di produzione delle materie prime apporta un significativo contributo alla riduzione dei valori degli indicatori ambientali calcolati. L'azienda ha già effettuato studi di analisi di impatto ambientale con metodologia LCA il cui esito è in linea con i risultati di seguito riportati.





Dopo l'intervento

Ringo Tubo biscotti

PAVESI - Barilla G. & R. Fratelli Spa



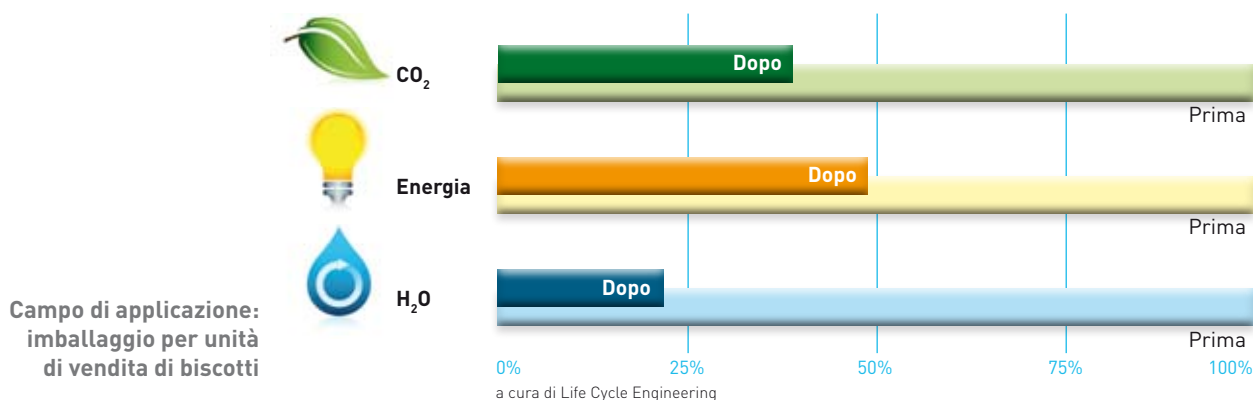
L'azienda, nel 2009, ha modificato l'imballaggio del tubo di biscotti Ringo sostituendo i materiali non omogenei con polipropilene metallizzato ad alta barriera. L'intervento consente l'alleggerimento del tubo di biscotti e agevola le operazioni di riciclo della confezione. L'azienda ha provveduto a dotare l'imballaggio di una etichetta destinata al consumatore per facilitare il corretto conferimento in raccolta differenziata.

Gli stabilimenti Barilla, impegnati nel perseguire obiettivi di miglioramento delle proprie prestazioni ambientali attraverso la raccolta differenziata dei rifiuti prodotti e la riduzione dei consumi energetici e idrici, hanno adottato e certificato un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'intervento effettuato sull'imballaggio primario dei biscotti è basato sulla riduzione della massa e sull'impiego di un materiale omogeneo al posto di un film multistrato.

La fase di produzione delle materie prime apporta un significativo contributo alla riduzione dei valori degli indicatori ambientali calcolati. L'azienda ha già effettuato studi di analisi di impatto ambientale con metodologia LCA il cui esito è in linea con i risultati di seguito riportati.





Dopo l'intervento

Sfera di Natale per cioccolatini PERUGINA - Nestlé Italiana Spa

Perugina ha modificato l'imballaggio del prodotto "Sfera di Natale" contenente 1 kg di cioccolatini. In precedenza i cioccolatini erano avvolti in un sacchetto di plastica in polipropilene (PP) e inseriti nella Sfera. A partire dal 2009, invece, l'azienda ha provveduto all'eliminazione del sacchetto dalla confezione permettendo dunque un risparmio di materia prima pari al 5%.

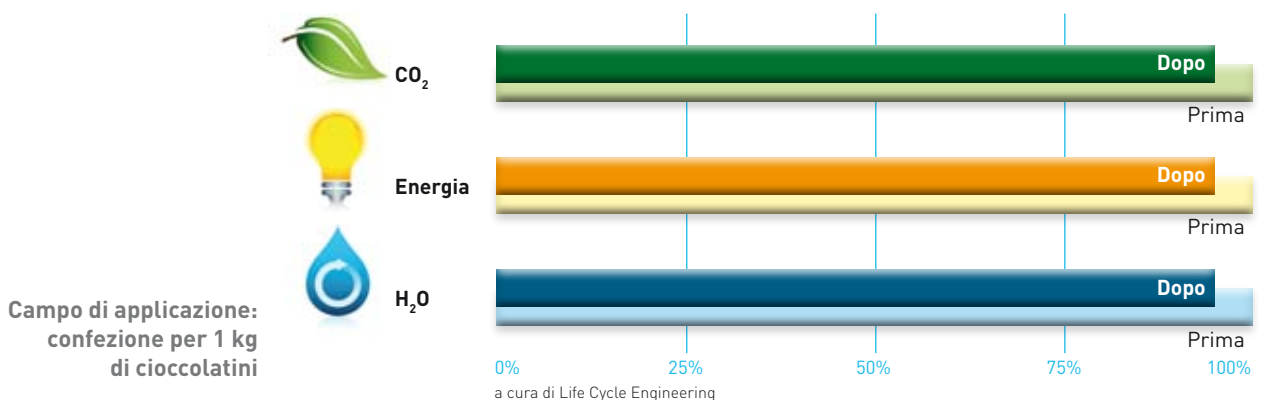
Inoltre l'azienda ha installato, presso lo stabilimento di San Sisto (PG), pannelli fotovoltaici per produrre energia elettrica senza la contestuale emissione di agenti inquinanti.

Infine, nel 2009 Nestlé Italiana SpA si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001.



RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

Lo specifico intervento è basato sull'eliminazione del sacchetto in plastica contenente i cioccolatini all'interno della confezione. L'eliminazione di tale componente ha comportato una riduzione degli indicatori ambientali in linea con il risparmio di materia prima.





Prima dell'intervento



Dopo l'intervento

Ricciarelli alla mandorla

SAPORI DI SIENA - Gruppo Colussi

Sapori di Siena nel corso del 2010 ha proposto una confezione rinnovata in dimensioni e peso per la propria linea di biscotti "Ricciarelli alla Mandorla".

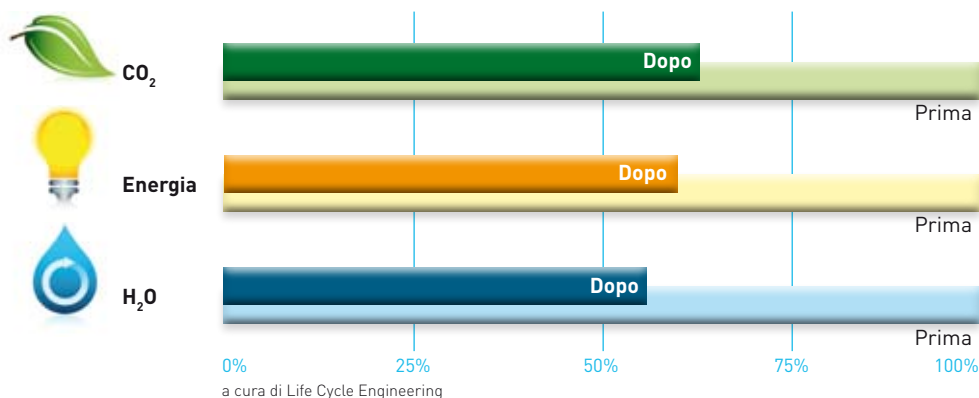
L'azienda ha scelto di modificare l'imballaggio ponendo maggior attenzione agli impatti ambientali dello stesso ed ha quindi sostituito il cartoncino altospessore con un omologo alleggerito ed ha ridotto il peso delle componenti in materiale plastico. Inoltre, Sapori di Siena ha ridotto le dimensioni dell'imballo contribuendo ulteriormente alla riduzione dell'utilizzo di materia prima per la sua produzione.



Risparmio
di materia prima

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'intervento effettuato ha comportato un aumento del formato passando da 180 g di biscotti a 200g, richiedendo di conseguenza un minor impiego di materiale a parità di prodotto imballato. È stato, inoltre, impiegato un minor quantitativo di cartoncino rispetto alla precedente versione. I risultati calcolati evidenziano la riduzione degli indicatori indagati superiore alla mera riduzione delle masse.



Campo di applicazione:
confezione di 180 g biscotti



Dopo l'intervento

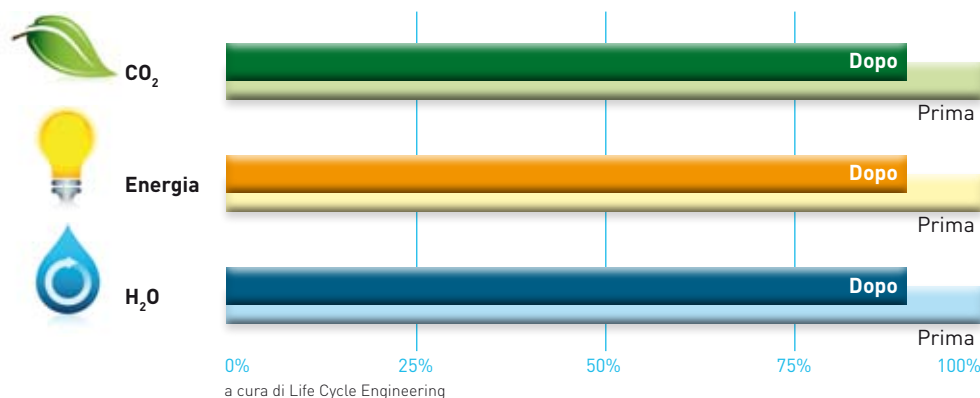


Vaschette per alimenti ZENITH SRL

Nel 2008, l'innovazione tecnologica introdotta dall'azienda nei processi produttivi, oltre a migliorare le prestazioni tecniche dell'articolo (grazie ad una diversa disposizione delle nervature studiata in modo da rinforzare i punti più deboli), ha consentito una riduzione degli sfridi di produzione sui contenitori da una porzione. L'intervento ha permesso un maggior risparmio energetico, dovuto all'aumentata produttività oraria, ed una riduzione della materia prima utilizzata per la produzione di vaschette per alimenti. Il peso del contenitore è stato, infatti, ridotto del 9%. La conseguente riduzione in volume del prodotto ne consente una più agevole impilabilità che si traduce in ottimizzazione a livello logistico.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

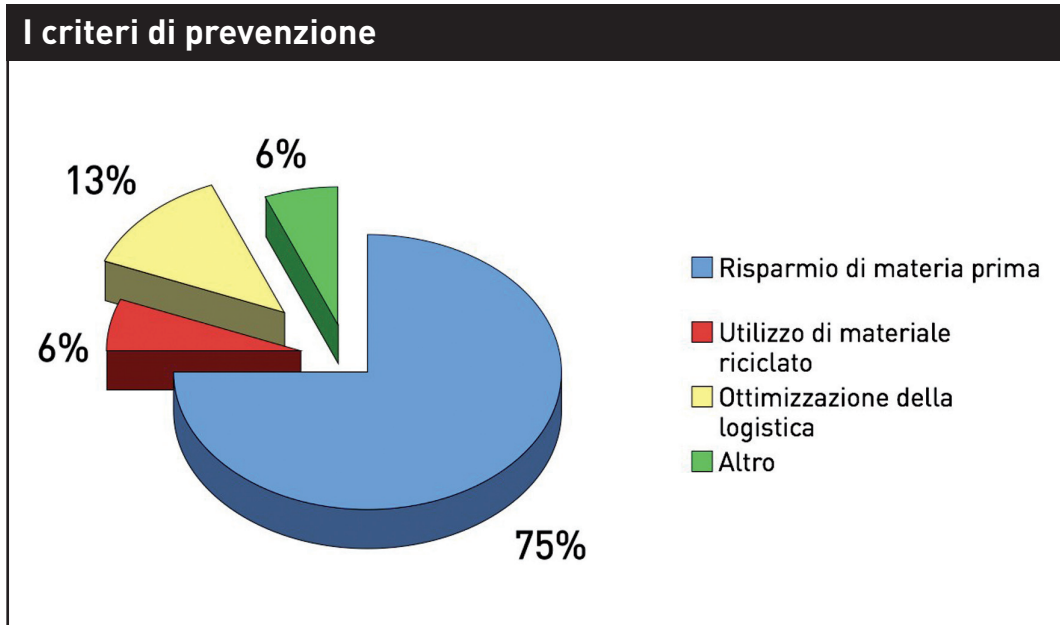
Grazie all'alleggerimento del prodotto e la riduzione degli sfridi di produzione sono stati registrati miglioramenti su tutti gli indicatori ambientali indagati. Contribuiscono al risultato positivo anche l'aumento dell'efficienza energetica durante l'intero processo produttivo, l'ottimizzazione delle geometrie e di conseguenza della logistica.



Campo di applicazione:
vaschetta monoporzione
in alluminio

ALIMENTARI LIQUIDI

ALCUNI DATI DI SINTESI



- Gli interventi effettuati hanno riguardato per l'80% gli imballaggi primari e per il 20% gli imballaggi secondari e terziari.
- I casi presentati in questa categoria hanno permesso una riduzione delle emissioni di CO₂ pari a quasi il 40%.



Bottiglietta 50 cl

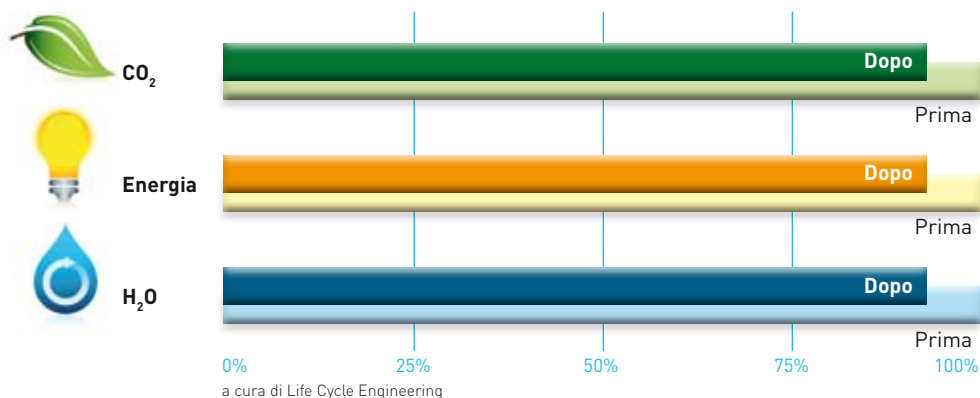
COCA COLA - Coca Cola Italia SpA

Coca-Cola nel corso del 2009 ha proposto una bottiglietta da 50 cl rinnovata. L'azienda ha infatti deciso di ridurre l'apporto di materia prima per il suo confezionamento e l'intervento ha riguardato sia la bottiglietta in polietilene tereftalato (PET) sia il tappo in polipropilene (PP). Coca-Cola ha provveduto alla sgrammatura dell'imballaggio riducendo di circa il 6% il peso della bottiglia e di circa il 15% il peso del tappo. A partire dal 2003 l'azienda si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale ed ha ottenuto la certificazione UNI EN ISO 14001.



RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'intervento ha interessato le masse dei componenti dell'imballaggio (bottiglia e tappo), lasciando inalterate le rimanenti fasi del ciclo di vita. Il risparmio di materiale plastico della bottiglia ha influenzato per circa il 70% il miglioramento totale ottenuto.



Campo di applicazione:
 bottiglia 50 cl



Dopo l'intervento

Succhi di frutta da agricoltura biologica COOP ITALIA SOC. COP.

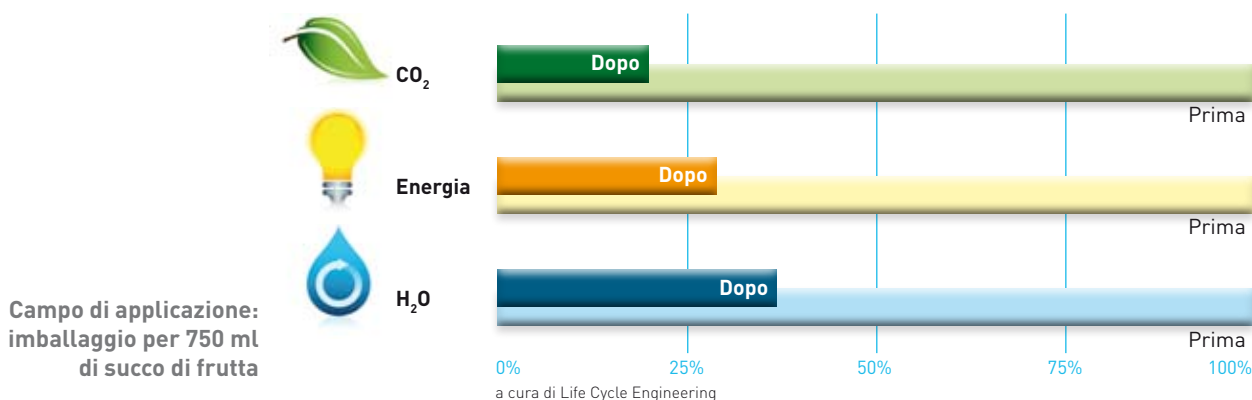
in collaborazione con Tetra Pak Italiana SpA e FruttageL



Nel 2008 Coop ha adottato un nuovo packaging per i propri succhi di frutta da agricoltura biologica della linea "vivi verde". L'azienda, infatti, ha scelto di utilizzare i contenitori Tetra Prisma Aseptic (TPA) con cannuccia monouso sviluppati da Tetra Pak. L'obiettivo perseguito da Coop è duplice: ridurre il peso delle confezioni, e quindi utilizzare meno materia prima, e ottimizzare i volumi di trasporto. L'azienda, grazie alla nuova soluzione, ha così potuto sostanzialmente ridurre il peso degli imballaggi e migliorare la componente logistica. L'azienda ha inoltre modificato la composizione della confezione multipack che da 6 contenitori da 125 ml è passata a 3 da 200 ml.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

La nuova tecnologia di imballo consente un sostanziale alleggerimento della massa dell'imballaggio a parità di succo contenuto. L'imballaggio presenta degli elevati valori di miglioramento ambientale dovuti essenzialmente alla riduzione degli impatti legati alla produzione delle materie prime. Contribuisce al risultato anche l'ottimizzazione della logistica grazie alla miglior saturazione degli spazi ottenuta con il nuovo imballaggio. L'azienda ha già effettuato studi di analisi di impatto ambientale il cui esito è in linea con i risultati di seguito riportati.





Dopo l'intervento confezione da 2

Dopo l'intervento confezione da 4

Etichetta Sleeve multipack

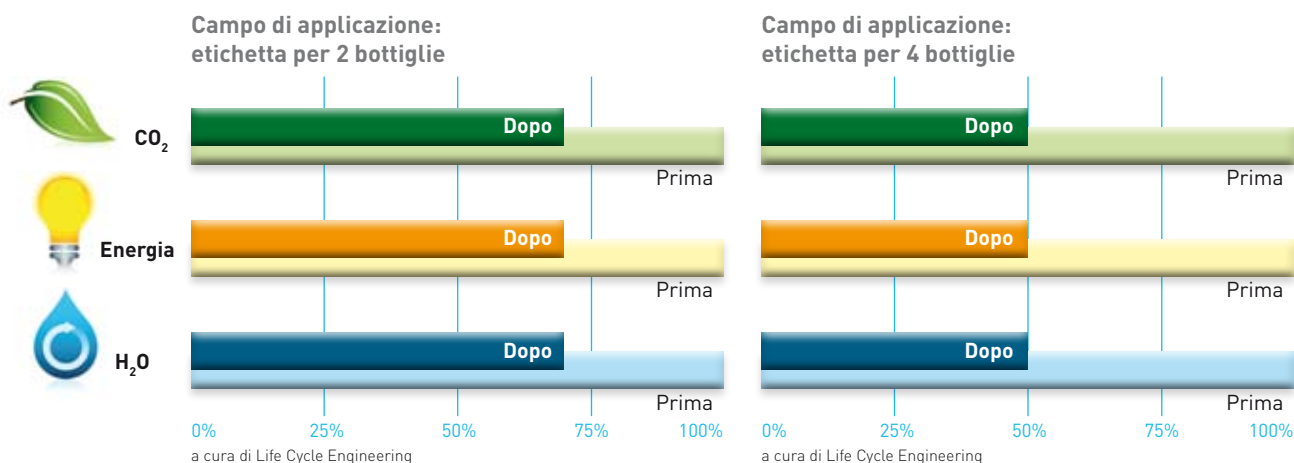
FINPAC ITALIA SRL

Finpac Italia Srl nel 2010 ha lanciato una nuova proposta nel campo dei multipack: SleevePack. Con l'impiego di tale sistema la superficie della bottiglia non è ricoperta per la sua totalità, infatti SleevePack è composta da una parte fissata al prodotto che funge da etichetta, al fine di garantire l'indicazione delle specifiche informazioni, e da una parte rimovibile - la perforazione verticale consente di eliminare la parte di etichetta tra le bottiglie per agevolarne la separazione. La soluzione mantiene inalterate le funzioni dell'etichetta (decorazione, presentazione e informazioni relative al prodotto) con un risparmio di materia prima in proporzione al numero di prodotti etichettati: riduzione del 30% per confezioni da 2 e del 50% per confezioni da 4.



RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

In questo particolare caso è stata valutata unicamente la riduzione di peso che questo nuovo sistema consente. Il risparmio di materiale ha contribuito alla riduzione sui 3 indicatori in maniera proporzionale al risparmio di materia prima impiegata.





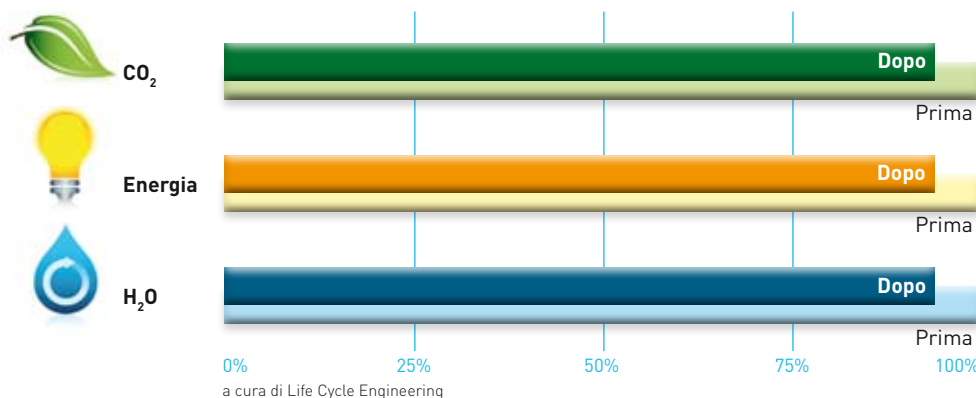
Latte fresco pastorizzato Alta Qualità GRANAROLO SPA



A partire dagli anni 2003-2004 Granarolo ha promosso interventi per ottimizzare l'imballaggio per il latte fresco a marchio Granarolo e di altre private label. Le azioni hanno riguardato la sgrammatura della preforma in PET e del tappo e l'ottimizzazione della logistica, volta ad aumentare il numero di unità di prodotto per pallet. Nel corso del secondo semestre 2009 l'azienda ha infine ulteriormente ridotto il peso delle preforme in polietilene tereftalato (PET) per la produzione delle bottiglie del 6% (da 25,0 g a 23,5 g). La riduzione totale è stata del 19%. Il prodotto Latte fresco pastorizzato di Alta Qualità confezionato in bottiglia PET da 1 l è il primo al mondo ad aver ottenuto la Dichiarazione Ambientale di Prodotto EPD™. Gli stabilimenti produttivi sono certificati ISO 14001 e lo stabilimento di Bologna è anche registrato EMAS dal 2002.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

La riduzione ulteriore delle masse del packaging ha permesso di diminuire il valore di carico ambientale dell'imballaggio. Al risultato positivo contribuisce anche il miglioramento della logistica del prodotto finale.



Campo di applicazione:
bottiglia di latte da 1 l



Bottiglia per birra

HEINEKEN ITALIA SPA

Nel corso del 2010 Heineken Italia ha attivato un progetto di armonizzazione e alleggerimento dei contenitori in vetro. In collaborazione con la vetreria, è intervenuta sul processo di produzione dell'imballaggio per razionalizzare e ottimizzare la distribuzione del vetro nei vari punti della bottiglia.

Tale innovazione ha reso possibile il suo alleggerimento con impatti sugli indicatori della sostenibilità come indicato nei grafici sotto riportati.

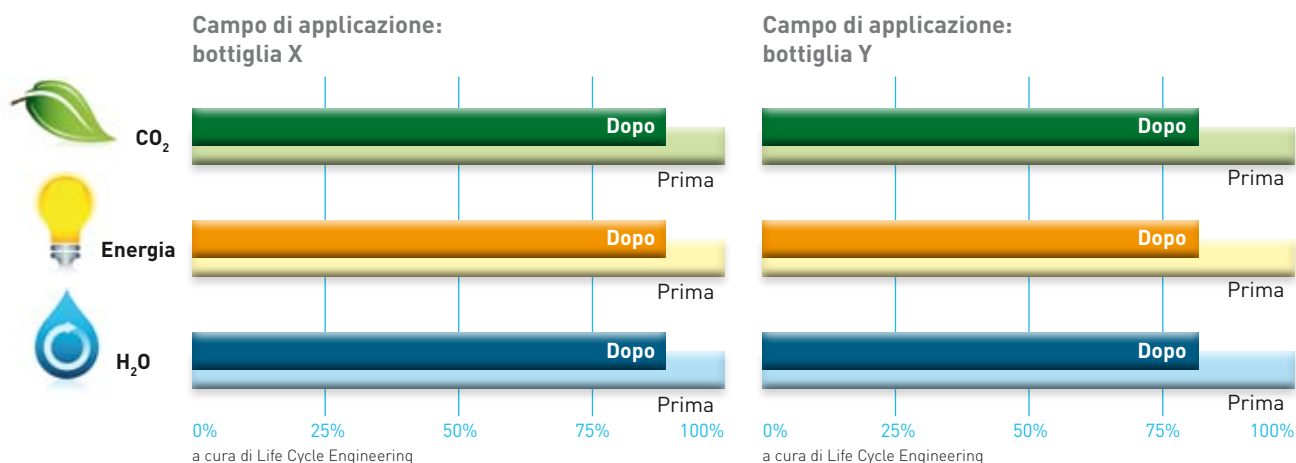
L'azienda, infine, ha avviato di recente un progetto finalizzato al calcolo delle emissioni di gas serra dovute alla propria produzione e dal 2004 ha adottato e certificato un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001.



Risparmio di materia prima

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

Il miglioramento dei parametri ambientali è dovuto alla riduzione di massa della bottiglia di vetro. Rimangono inalterate le restanti fasi del ciclo di vita tra le due versioni dell'imballo.





Etichetta roll-feed

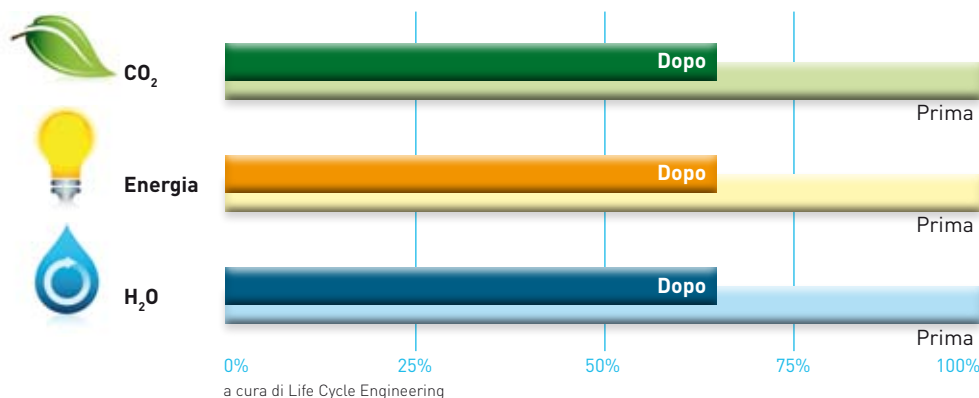
IRPLAST SPA - Gruppo Irplast SpA



Irplast SpA ha progettato un'etichetta roll-feed innovativa, realizzata con un adesivo da applicare in zone predefinite già durante la fase di produzione dell'etichetta stessa. Tale soluzione permette di ottimizzare la quantità di prodotto utilizzato in funzione del processo produttivo in atto. Da questa innovazione derivano alcuni vantaggi ambientali: riduzione degli spessori, eliminazione della stazione colla a caldo nel processo produttivo, risparmio energetico e migliore redditività operativa della linea di produzione. L'azienda ha poi modificato alcuni processi produttivi che hanno permesso di ottenere risparmi energetici ed effettua al suo interno la separazione dei rifiuti. L'azienda opera secondo un Sistema di Gestione per la Qualità Certificato UNI EN ISO 9001:2008.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

La nuova tecnologia sviluppata per l'applicazione delle etichette ha consentito il contenimento delle masse e la riduzione del quantitativo di sfrido a parità di prestazione. Il conseguente risparmio di materia prima ha comportato la riduzione dei valori percentuali dei tre indicatori ambientali indagati.



Campo di applicazione:
etichetta in plastica



Acqua minerale (1,5l e 2l)

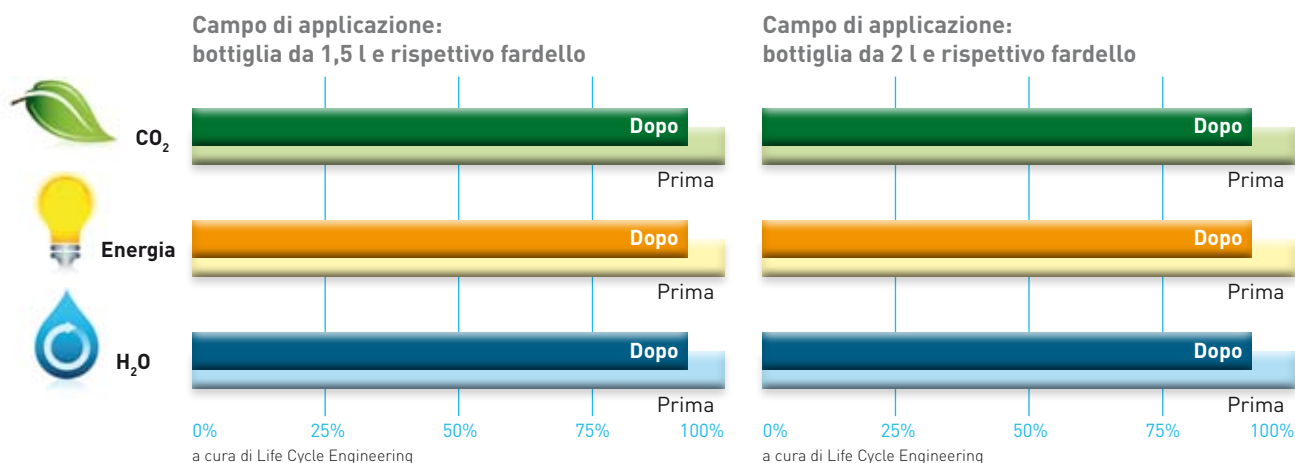
LILIA - Fonti del Vulture Srl

Fonti del Vulture nel 2010 ha introdotto sul mercato due nuove bottiglie per la linea "Acqua minerale Lilia" nei formati da 1,5l e 2l. Le modifiche apportate dall'azienda hanno riguardato sia l'alleggerimento delle bottiglie, sia del film utilizzato per i fardelli da 6 pezzi. Le bottiglie da 1,5 l sono state alleggerite di circa il 6%, mentre quelle da 2 l del 7% circa. Il fardello, nella versione di 6 bottiglie da 1,5 l, è stato ridotto del 14% circa, mentre per le confezioni di bottiglie da 2 l l'alleggerimento è stato pari al 15%. Fonti del Vulture, oltre ad effettuare al proprio interno la raccolta differenziata, ha ottimizzato alcuni processi produttivi per ridurre i consumi energetici. Infine, dal 2000 l'azienda si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale certificato UNI EN ISO 14001.



RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'intervento ha interessato le masse dei componenti dell'imballaggio (bottiglia e fardello), lasciando inalterate le rimanenti fasi del ciclo di vita. Il risparmio di materiale plastico della bottiglia ha influenzato per circa l'80% il miglioramento totale ottenuto.





Lattine per bevande

REXAM BEVERAGE ITALIA SRL

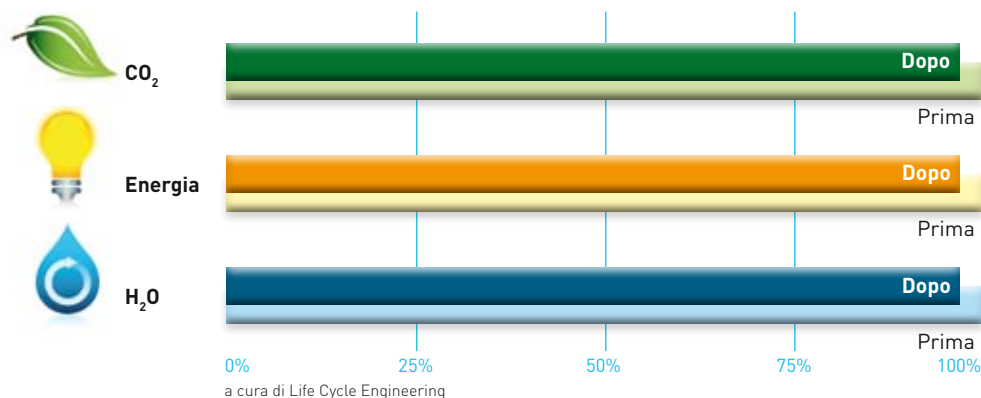


Nel corso del 2009 Rexam Beverage, azienda già impegnata sul fronte dell'attenuazione degli impatti ambientali derivati dalla propria produzione, ha avviato un processo di riduzione del peso delle proprie lattine di forma standard da 33 cl. Grazie a questo intervento, frutto dell'attività di ricerca dell'azienda, Rexam Beverage ha ridotto, quindi, l'apporto di materia prima per la produzione dell'imballaggio per una percentuale pari a circa il 3,30%.

È da osservare, inoltre, che dal 2006 l'azienda si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale ed ha ottenuto la certificazione UNI EN ISO 14001.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

La riduzione ulteriore delle masse della lattina in alluminio ha permesso di diminuire il valore di carico ambientale dell'imballaggio. Il miglioramento si registra su tutti gli indicatori indagati.



Campo di applicazione:
 lattina da 33 cl



Dopo l'intervento

Bottiglia bordolese Slim

VERALLIA - Saint-Gobain Vetri SpA

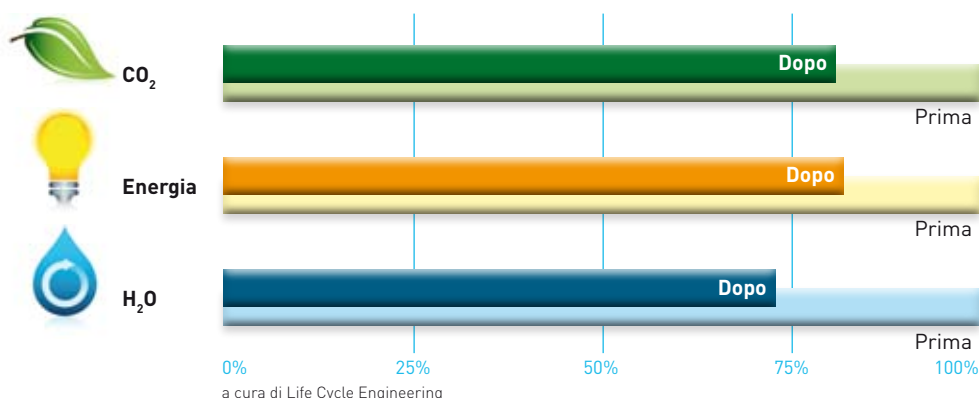


Saint Gobain Vetri ha proposto nel 2009 una nuova bottiglia di vetro, la Bordolese Slim, ridotta in peso del 18,7% che permette un inferiore apporto di materia prima rispetto all'imballaggio precedente. Inoltre, la Bordolese Slim conta una percentuale maggiore di materiale riciclato rispetto alle altre bottiglie prodotte dall'azienda. Gli stabilimenti Saint Gobain sono certificati ISO 14001 dal 2001.

L'azienda ottempera agli obblighi di legge previsti dalle norme CEN riguardanti i requisiti essenziali degli imballaggi. L'impegno nel migliorare la qualità e la quantità del rottame impiegato nella produzione, consente un risparmio in termini di energia di fusione (tale risparmio non sarebbe possibile se l'azienda utilizzasse solo vetro vergine).

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

Il miglioramento dei parametri ambientali è dovuto principalmente alla riduzione di massa della bottiglia di vetro a parità di contenuto e di prestazioni; contribuisce inoltre al risultato positivo il maggior impiego di vetro proveniente dalla filiera del riciclo. L'utilizzo di materiale riciclato, infatti, consente temperature di processo inferiori rispetto a quello vergine, apportando di conseguenza una riduzione degli indicatori di consumo energetico e di potenziale effetto serra. Il risparmio d'acqua ottenuto, inoltre, si può ricondurre principalmente all'inferiore quantità necessaria per il trattamento del vetro riciclato rispetto a quello delle materie prime vergini.

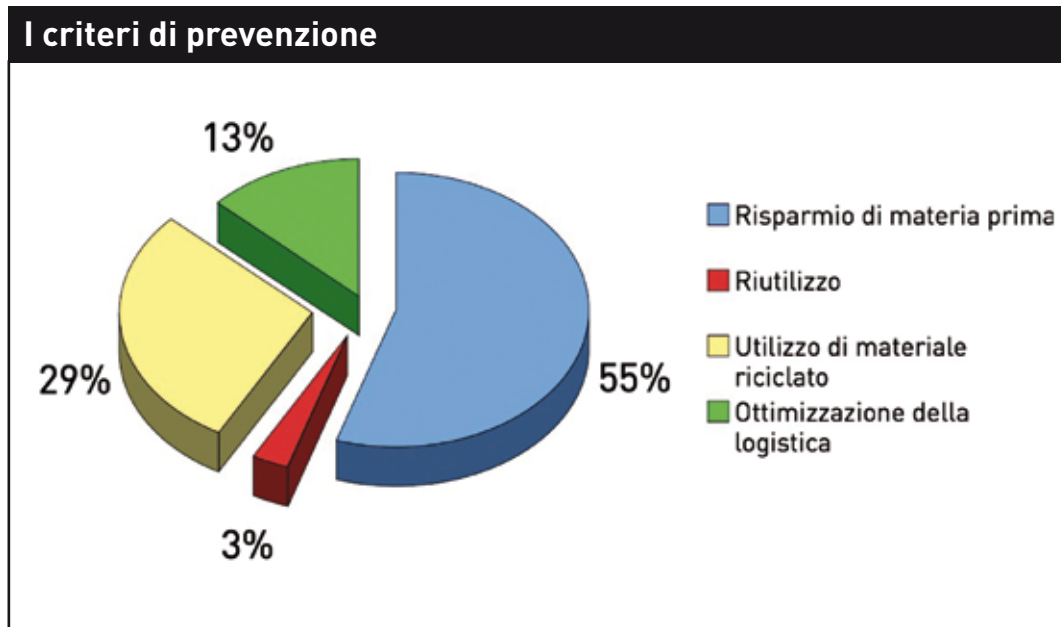


Campo di applicazione:
una bottiglia da 750 ml



**CURA DELLA PERSONA
DETERGENZA DOMESTICA**

ALCUNI DATI DI SINTESI



- Gli interventi effettuati hanno riguardato per il 95% gli imballaggi primari e per il 5% gli imballaggi secondari e terziari.
- I casi presentati in questa categoria hanno permesso una riduzione delle emissioni di CO₂ pari a circa il 28%.



Dopo l'intervento

Detergente Spray

BREF - Henkel Italia SpA

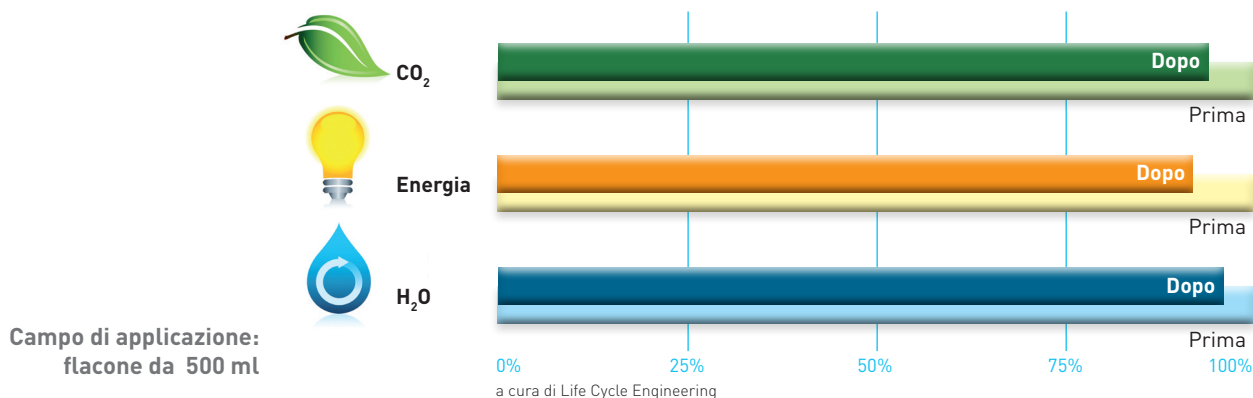


Henkel, nel corso del 2009, ha modificato il flacone contenente i prodotti della linea "Bref Spray". Grazie alle sperimentazioni effettuate dall'azienda nei due anni precedenti al lancio del nuovo imballaggio, Henkel è stata in grado di ridurre del 25% l'utilizzo di materia prima vergine per la produzione dei flaconi, sostituendo il polietilene tereftalato (PET) vergine con PET riciclato da post consumo.

I processi di innovazione di Henkel sono orientati ai valori della responsabilità; tutti i nuovi prodotti, quando e dove possibile, devono concorrere allo Sviluppo Sostenibile in almeno una delle cinque aree che Henkel considera di primaria importanza: Energia e clima; Acqua e Acque reflue; Materiali e Rifiuti; Salute e Sicurezza; Progresso Sociale.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'impiego di materiale proveniente dal riciclo meccanico di plastica da post consumo consente di ottenere un minor impatto ambientale rispetto all'utilizzo del materiale plastico vergine su tutti gli indicatori ambientali analizzati.





Dopo l'intervento

Dentifricio

COOP ITALIA SOC. COOP. in collaborazione con l'azienda produttrice per conto di Coop, Co.Ind. s.c.

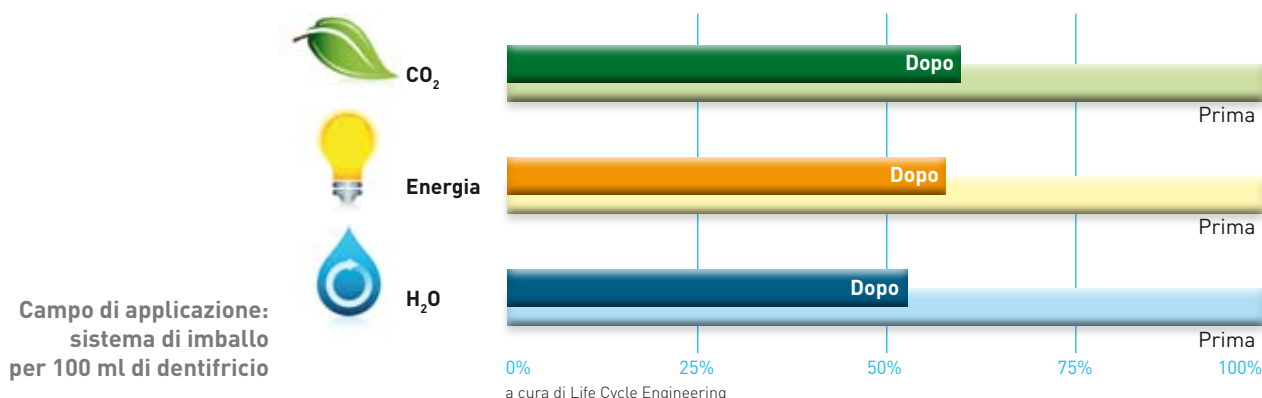


Coop nel 2009 ha innovato i componenti di packaging della linea dentifrici a marchio. L'azienda ha disegnato un tappo più leggero con fissaggio a vite che ne facilita la separazione a fine vita, mentre sono stati alleggeriti sia il tubo, sia la basetta espositrice, per variazione dei materiali plastici e, solo per la basetta, del processo produttivo. Infine, la linea ADULTI sostituisce il formato da 100ml con quello da 125ml. Grazie alle innovazioni apportate l'azienda ha ottenuto una riduzione di peso per l'imballaggio, permettendo un risparmio di materia prima del 23% e l'ottimizzazione del sistema logistico. L'azienda ha provveduto a dotare l'imballaggio di una etichetta destinata al consumatore per facilitare il corretto conferimento in raccolta differenziata.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

In questo specifico caso sono due principali linee di intervento che hanno comportato una riduzione dei valori degli indicatori ambientali: la riduzione del peso di alcuni componenti della confezione e l'aumento del prodotto contenuto. Nel primo caso si ha una riduzione dei valori ambientali proporzionale alla riduzione di massa; nel secondo caso, invece, l'aumento del volume, a parità di dentifricio disponibile, consente l'utilizzo di una minor quantità di imballaggio. L'insieme degli interventi produce un miglioramento dei tre indicatori ambientali superiore alla mera riduzione percentuale della massa degli imballaggi.

L'azienda ha già effettuato studi di analisi di impatto ambientale il cui esito è in linea con i risultati di seguito riportati.





Prima dell'intervento
(i due formati)

Dopo l'intervento
(i due formati)

Flacone per detergente (1,5l e 3l)

DETERGENTI TIK SRL

Nel corso del 2010 l'azienda ha avviato un processo di riprogettazione dei propri flaconi per la detergenza con capacità da 1,5l e 3l.

L'azione proposta è stata indirizzata alla riduzione in peso e conseguente risparmio di materia prima utilizzata per la loro produzione.

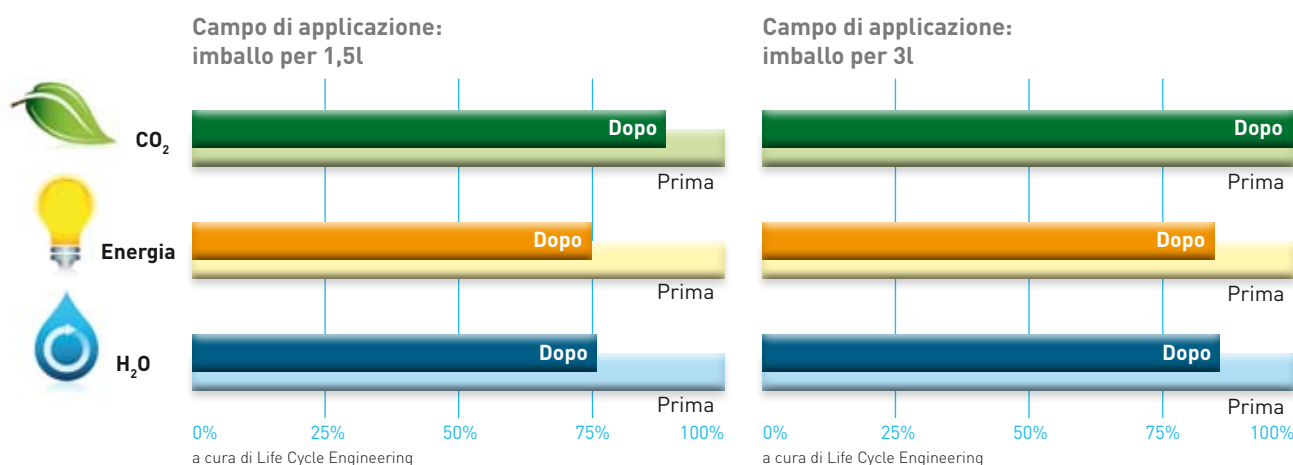
Detergenti Tik ha così sostituito il materiale politene, precedentemente in uso, con polietilene tereftalato (PET), che grazie alle migliori prestazioni meccaniche, ha consentito la riduzione in peso dei flaconi. Per quanto concerne la confezione da 1,5 l, il risparmio di materia prima è stato pari al 28%, mentre l'innovazione apportata ha permesso una riduzione del 19% sul peso del flacone da 3 l.



Risparmio
di materia prima

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

Lo specifico intervento di alleggerimento ha consentito un minor impiego di materiale plastico con il conseguente miglioramento degli indicatori ambientali. Per quanto riguarda la sostituzione del materiale, l'indicatore di potenziale effetto serra, nello specifico caso del flacone da 3l, rimane sostanzialmente invariato in quanto a parità di massa.





Dopo l'intervento

Detersivo per piatti (650 ml e 1000 ml) DIXAN - Henkel Italia SpA



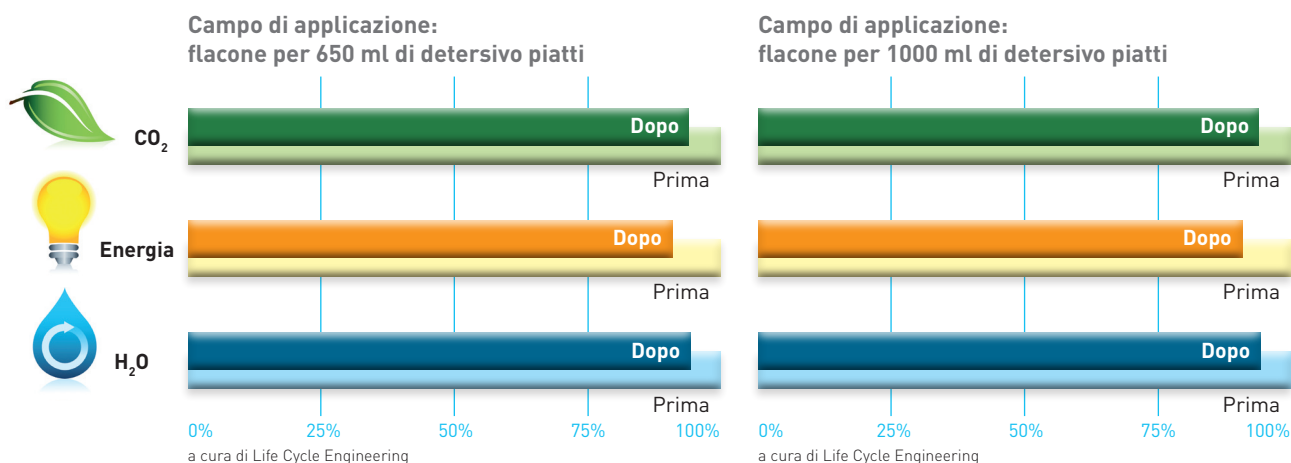
Nel corso del 2009 Henkel ha modificato la composizione del flacone dei prodotti "Dixan piatti da 650 ml" e "Dixan piatti da 1000 ml".

L'azienda ha infatti realizzato gli imballaggi facendo ricorso all'utilizzo di polietilene tereftalato (PET) riciclato post consumo per una percentuale pari al 25% per entrambi i flaconi.

I processi di innovazione di Henkel sono orientati ai valori della responsabilità; tutti i nuovi prodotti, quando e dove possibile, devono concorrere allo Sviluppo Sostenibile in almeno una delle cinque aree che Henkel considera di primaria importanza: Energia e clima; Acqua e Acque reflue; Materiali e Rifiuti; Salute e Sicurezza; Progresso Sociale.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'impiego di materiale proveniente dal riciclo meccanico di plastica da post consumo consente di ottenere un minor impatto ambientale rispetto all'utilizzo del materiale plastico vergine su tutti gli indicatori ambientali analizzati.





Dopo l'intervento

Detergente per pavimenti EMULSIO - Sutter Industries SpA

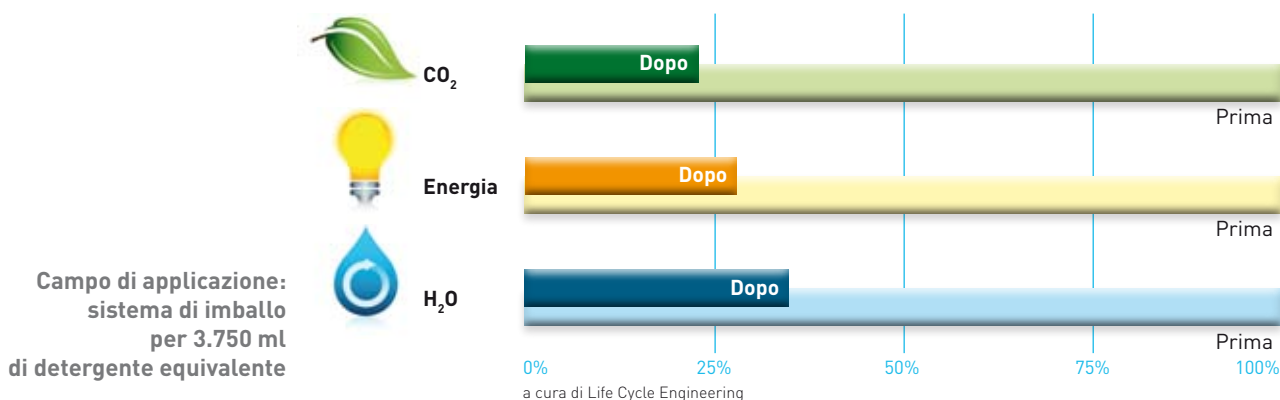

**Risparmio
di materia prima**


**Ottimizzazione
della logistica**

A partire dal 2009 Sutter ha commercializzato il detergente per pavimenti Emulsio in un nuovo imballaggio. Il sistema è composto da un flacone in polipropilene (PP) vuoto e riutilizzabile e da ricariche idrosolubili da 30 ml contenenti detergente per pavimenti concentrato, che l'utilizzatore finale dovrà diluire con acqua. Rispetto al precedente sistema, l'innovazione apportata permette sia una riduzione del volume, poiché l'acqua viene aggiunta dall'utilizzatore finale, sia un miglioramento in termini di logistica dovuto alla possibilità di riutilizzare il flacone. L'azienda Sutter è certificata ISO 14001 dal 2003.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'intervento specifico che consente l'uso di ricariche al posto di flaconi monouso è stato valutato confrontando 5 flaconi del vecchio sistema con un flacone fornito di ricarica più 4 ricariche nel nuovo sistema. Da questo confronto emerge un notevole risparmio di materiale e, conseguentemente, degli impatti ambientali. Questa riduzione, inoltre, consente anche un alleggerimento dei carichi ambientali dovuti alla gestione del fine vita dell'intero sistema imballaggio.



Prima
dell'intervento



Dopo
l'intervento

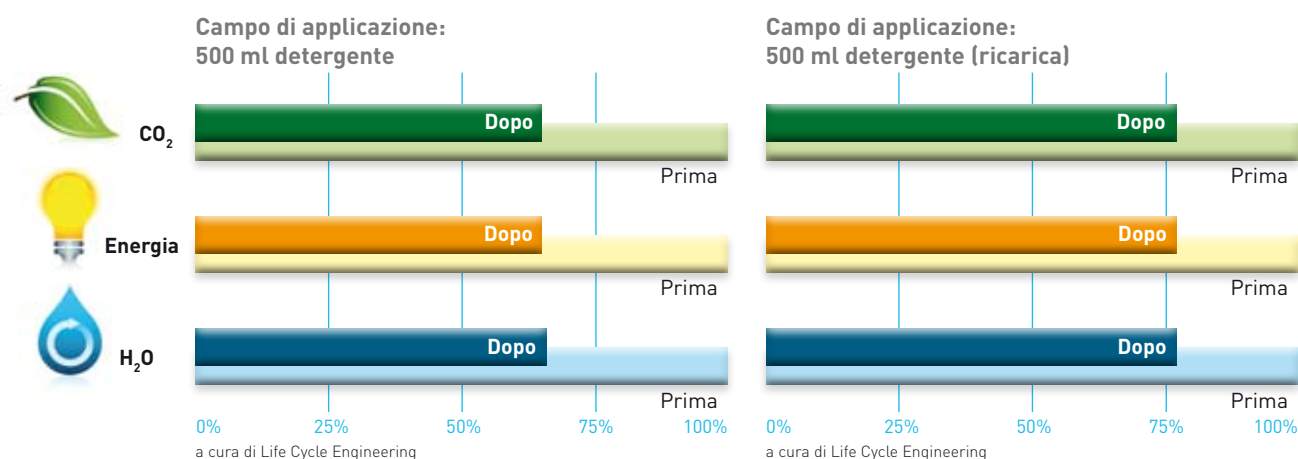
Detergente vetri ESSELUNGA SPA

Nel 2010 Esselunga ha modificato l'imballaggio del prodotto a marchio Esselunga "Detergente vetri e cristalli". Il sistema precedentemente in uso prevedeva il confezionamento del detergente in due tipologie di contenitori da 500 ml, uno con base trigger e l'altro con tappo con funzione di ricarica. L'intervento dell'azienda ha riguardato entrambi gli imballi che sono stati modificati per contenere 750 ml di prodotto anziché 500, mantenendo però la parità complessiva nominale di plastica utilizzata. Tale intervento ha consentito un risparmio complessivo di oltre 11.000 kg di plastica in un anno e ha permesso di ridurre del 33% i consumi di flaconi in PET, nonché il numero di viaggi di camion a carichi completi.



RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

Questa soluzione presenta due principali linee di intervento che hanno comportato una riduzione dei valori dei tre indicatori ambientali considerati: la riduzione della massa del trigger e l'aumento del detergente contenuto. Nel primo caso, si ha una riduzione dei valori ambientali proporzionale alla riduzione di massa; nel secondo caso, invece, l'aumento del volume, a parità di detergente disponibile, consente l'utilizzo di una minor quantità di plastica. L'insieme degli interventi produce un miglioramento dei tre indicatori ambientali considerati superiore alla mera riduzione percentuale della massa dell'imballaggio. L'analisi rileva che la riduzione di massa del trigger ha contribuito per circa il 60% al miglioramento ambientale calcolato.



**Prima
dell'intervento**



**Dopo
l'intervento**

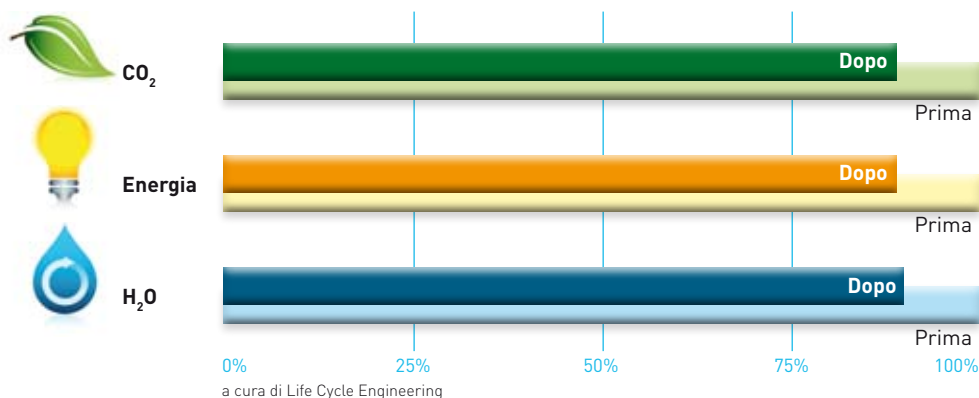
Detersivo liquido Marsiglia ESSELUNGA SPA

Nel 2010 Esselunga ha modificato l'imballaggio del prodotto a marchio "Detersivo di Marsiglia" nella confezione da 1L. L'azienda, con l'obiettivo di ridurre l'impatto ambientale della propria attività, ha modificato il sistema di confezionamento del detersivo passando da un flacone dalla capienza di 1L ad un flacone da 1,5L. Tale modifica ha permesso di ridurre l'utilizzo di materia prima, nonché di effettuare un'ottimizzazione della logistica in uscita. Esselunga, infatti, ha verificato che una riduzione del numero di flaconi ha portato a diminuire l'apporto di plastica per il confezionamento della medesima quantità di detersivo immesso sul mercato.



RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'intervento effettuato ha comportato un aumento del prodotto contenuto nel flacone permettendo, di conseguenza, un minor impiego di materiale per litro di prodotto imballato. Al risparmio di materiale è di conseguenza riconducibile la riduzione degli impatti su tutti gli indicatori indagati.



Campo di applicazione: 1 l



Prima dell'intervento

Dopo l'intervento

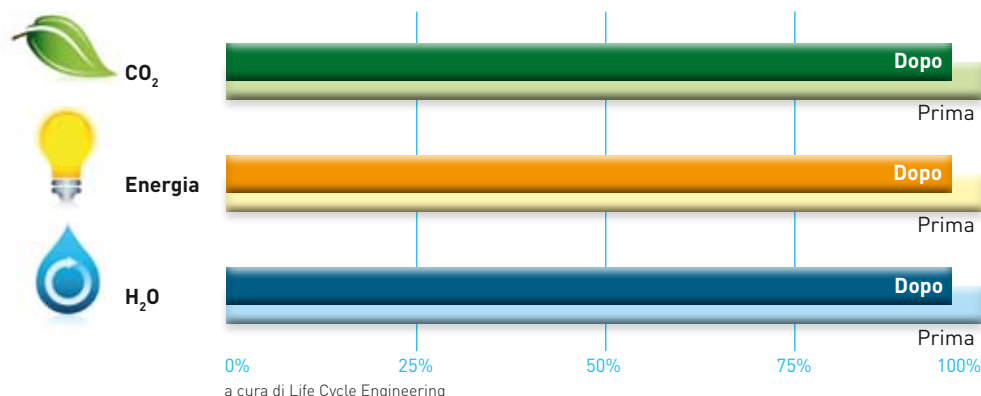
Detersivo liquido per lavatrice ESSELUNGA SPA



Nel 2010 Esselunga ha immesso sul mercato una nuova confezione per il proprio "Detersivo liquido per lavatrice". Il nuovo detersivo pur mantenendo inalterato il numero di lavaggi per confezione può essere contenuto in imballi di capienza ridotta. Esselunga propone, quindi, un detersivo concentrato che sostituisce il flacone da 3 l con un flacone da 2,5 l mantenendo lo stesso numero di misurini (25), intesi come quantità di prodotto per singolo lavaggio. Conseguenza di tale modifica è stata la riduzione del peso del flacone in polietilene ad alta densità (HDPE), con un risparmio di materia prima, nonché un risparmio in termini di logistica, sia da un punto di vista di minore circolazione di carichi sia per l'inferiore spazio effettivo occupato dalla nuova confezione, che si traduce nel ricorso a un pack secondario ridotto.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

In questo caso l'analisi considera la riduzione di massa del flacone a parità di lavaggi disponibili grazie ad una maggiore concentrazione del detersivo. La necessità di fornire una nuova funzionalità all'imballaggio ha però richiesto l'aumento della massa del tappo con la conseguente attenuazione dei benefici dell'intervento studiato.



Campo di applicazione:
un lavaggio

**Prima
dell'intervento**



**Dopo
l'intervento**



Sgrassatore Spray

ESSELUNGA SPA

Nel corso del 2010 Esselunga ha lanciato sul mercato un nuovo imballaggio per il proprio prodotto a marchio "Sgrassatore Spray".

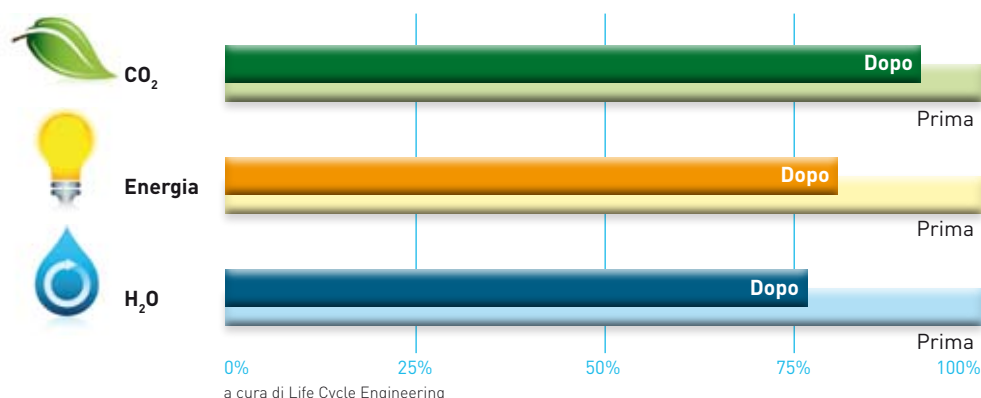
L'intervento dell'azienda ha riguardato il formato del packaging che è stato modificato per contenere 750 ml di prodotto anziché 500, mantenendo però la parità complessiva nominale di plastica utilizzata.

Tale intervento ha consentito un risparmio di materia prima ed ha anche permesso di ridurre il numero dei flaconi in polietilene tereftalato (PET) consumati, nonché il numero di viaggi di camion a carichi completi.



RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

Questa soluzione presenta due principali linee di intervento che hanno comportato una riduzione dei valori dei tre indicatori ambientali considerati: l'aumento del detergente contenuto ed il cambio di polimero utilizzato per il flacone, da Polipropilene (PP) a Polietilene tereftalato (PET). Nel primo caso, l'aumento del volume, a parità di detergente disponibile, consente un minor utilizzo di materiale; nel secondo caso, la sostituzione del materiale consente, per l'indicatore di potenziale effetto serra, una riduzione non proporzionale al risparmio di plastica in quanto a parità di massa, il PET presenta valori più elevati.



Campo di applicazione:
500 ml detergente



Dopo l'intervento

Candeggina

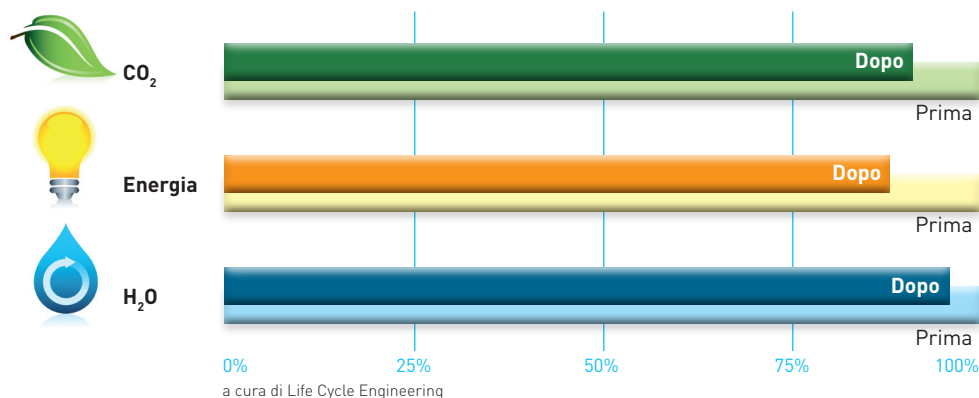
KEKASA - Esselunga SpA



Nel 2010 Esselunga ha proposto un nuovo flacone per il confezionamento di 2l di candeggina della propria linea di detergenti per la casa "KEKASA". L'azienda ha infatti modificato la composizione dell'imballo utilizzato che originariamente era composto per il 100% da polietilene ad alta densità vergine (HDPE). La nuova confezione proposta da Esselunga si compone, invece, per il 100% di polietilene ad alta densità riciclato post consumo. L'azienda ha ottenuto così un vantaggio in termini di risparmio di materia prima grazie all'utilizzo di materiale riciclato.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'impiego di materiale proveniente dal riciclo meccanico di plastica da post consumo consente di ottenere un minor impatto ambientale rispetto all'utilizzo del materiale plastico vergine su tutti gli indicatori ambientali analizzati.



Campo di applicazione:
flacone da 2 litri

**Prima
 dell'intervento**



**Dopo
 l'intervento**



Detergente KROLL SPA

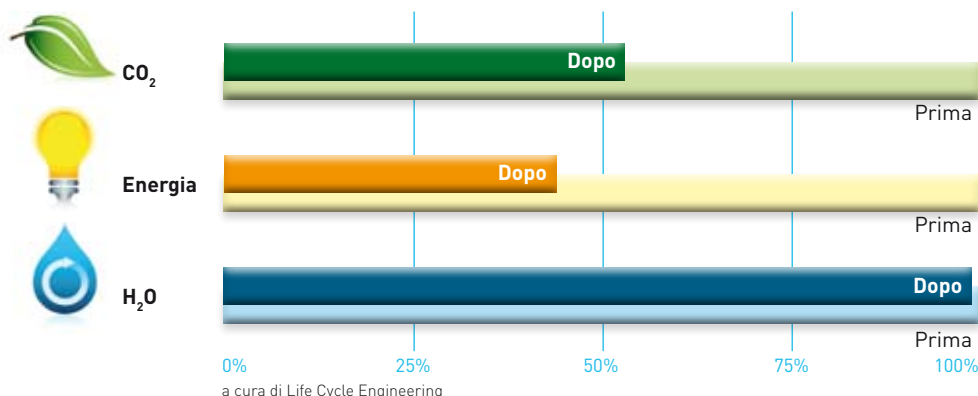
Nel 2009, Kroll Spa ha affiancato il flacone da 3l di detergente liquido ad uso industriale e HO.RE.CA., con la nuova soluzione composta da rivestimento esterno rigido in polipropilene riutilizzabile per 7 volte (Polyonbox), all'interno del quale è inserita la sacca in film di PE accoppiato PP (Volflex). La sacca presenta un bocchello sul quale è possibile applicare un tappo o un dispenser. Tale soluzione riduce circa del 70% il materiale plastico per litro di prodotto e del 35% il ricorso complessivo alle materie prime (imballo primario e secondario). Inoltre, ottimizza la logistica per l'eliminazione dello stoccaggio dei flaconi e per la produzione delle sacche all'interno dell'azienda. L'azienda dal 2002 è certificata UNI EN ISO 14001 ISO 9001, EMAS e dal 2008 ECOLABEL.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

Il particolare intervento dell'azienda ha consentito un notevole risparmio di materiale soprattutto grazie alla possibilità di poter riutilizzare l'involucro esterno più volte. La nuova soluzione ha però comportato un aumento degli spessori del cartone per l'imballo secondario, la qual cosa non ha consentito una riduzione significativa dei consumi di acqua a livello di intero ciclo di vita.

L'azienda ha già effettuato studi di analisi di impatto ambientale il cui esito è in linea con i risultati di seguito riportati.

**Campo di applicazione:
 sistema di imballo
 primario e secondario
 per 3 litri di detergente**





Dopo l'intervento

Detersivo per piatti NELSEN - Henkel Italia SpA

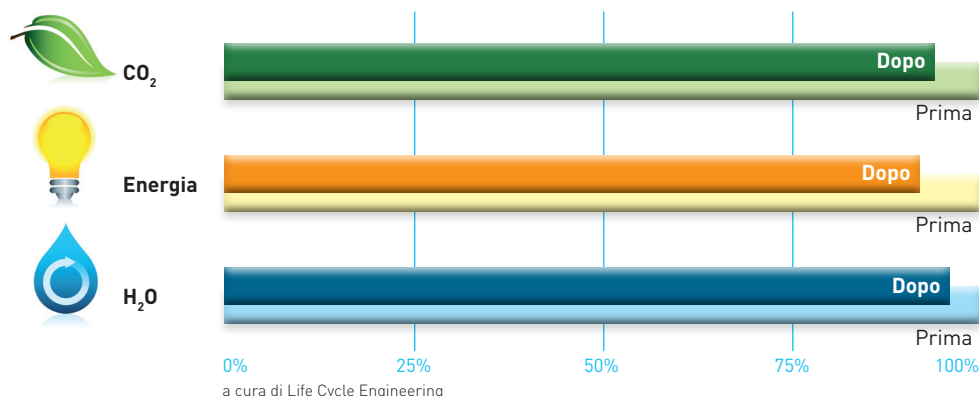


Nel corso del 2009 Henkel, dopo 2 anni di sperimentazione, ha reso maggiormente ecocompatibile l'imballaggio del prodotto "Nelsen piatti da 1000 ml" diminuendo l'apporto di materia prima vergine del 25% e sostituendola con polietilene tereftalato (PET) riciclato post consumo.

I processi di innovazione di Henkel sono orientati ai valori della responsabilità; tutti i nuovi prodotti, quando e dove possibile, devono concorrere allo Sviluppo Sostenibile in almeno una delle cinque aree che Henkel considera di primaria importanza: Energia e clima; Acqua e Acque reflue; Materiali e Rifiuti; Salute e Sicurezza; Progresso Sociale.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'impiego di materiale proveniente dal riciclo meccanico di plastica da post consumo consente di ottenere un minor impatto ambientale rispetto all'utilizzo di materiale plastico vergine su tutti gli indicatori analizzati.



Campo di applicazione:
flacone da 1000 ml



Dopo l'intervento

Brillantante

PRIL - Henkel Italia SpA

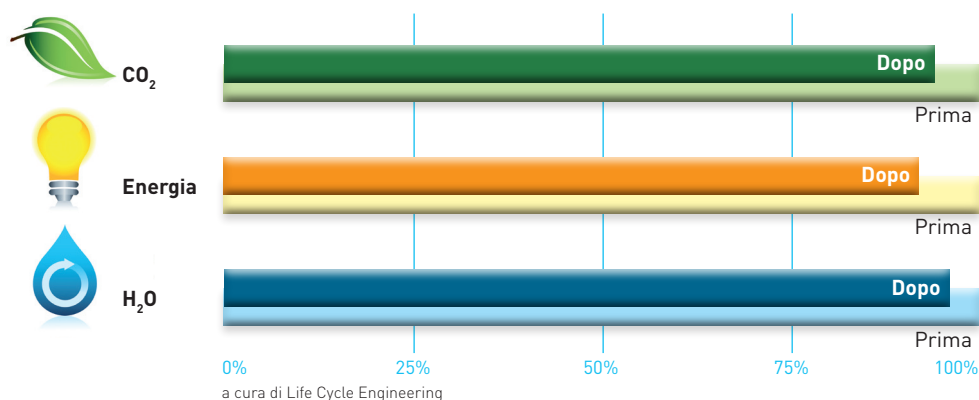


Nel corso del 2009 Henkel ha modificato la composizione del flacone del prodotto "Pril Brillantante" da 500 ml con l'obiettivo di renderlo maggiormente eco-compatibile. L'azienda ha infatti realizzato l'imballaggio facendo ricorso all'utilizzo di polietilene tereftalato (PET) riciclato post consumo per una percentuale pari al 25%, evitando quindi l'utilizzo di PET vergine per la medesima percentuale.

I processi di innovazione di Henkel sono orientati ai valori della responsabilità; tutti i nuovi prodotti, quando e dove possibile, devono concorrere allo Sviluppo Sostenibile in almeno una delle cinque aree che Henkel considera di primaria importanza: Energia e clima; Acqua e Acque reflue; Materiali e Rifiuti; Salute e Sicurezza; Progresso Sociale.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'impiego di materiale proveniente dal riciclo meccanico di plastica da post consumo consente di ottenere un minor impatto ambientale rispetto all'utilizzo del materiale plastico vergine su tutti gli indicatori ambientali analizzati.



Campo di applicazione:
flacone da 500 ml



Dopo l'intervento

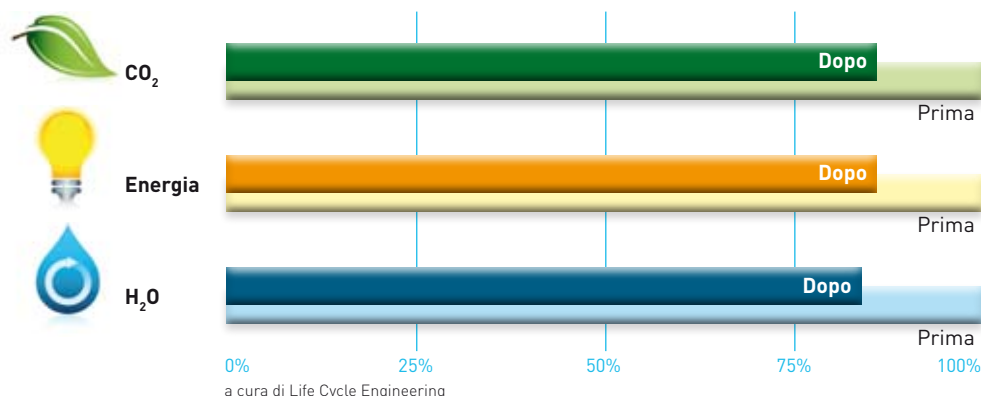
Flacone per candeggina SOL. BAT. SRL



Nel 2009 Sol. Bat. ha modificato la composizione del flacone da 5l utilizzato per contenere candeggina e originariamente composto per il 100% da polietilene ad alta densità vergine. Il nuovo imballaggio proposto dall'azienda presenta, invece, una percentuale di polietilene ad alta densità vergine pari al 25% e, per il restante 75%, si compone di polietilene riciclato post consumo. Il vantaggio ottenuto da questa innovazione è dato dal risparmio di materia prima dovuto all'utilizzo di materiale riciclato.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'impiego di materiale proveniente dal riciclo meccanico di plastica da post consumo consente di avere un minor impatto ambientale rispetto all'utilizzo del materiale vergine. Al risultato contribuisce anche l'approvvigionamento di granulo post consumo di origine nazionale, che permette di ridurre gli impatti ambientali del sistema di trasporti in ingresso.



Campo di applicazione:
flacone da 5 l



**Dopo l'intervento
 ammoniaca**

**Dopo l'intervento
 detergente piatti**

Flacone per detergente (1l e 2l)

SOL. BAT. SRL



**Risparmio
 di materia prima**

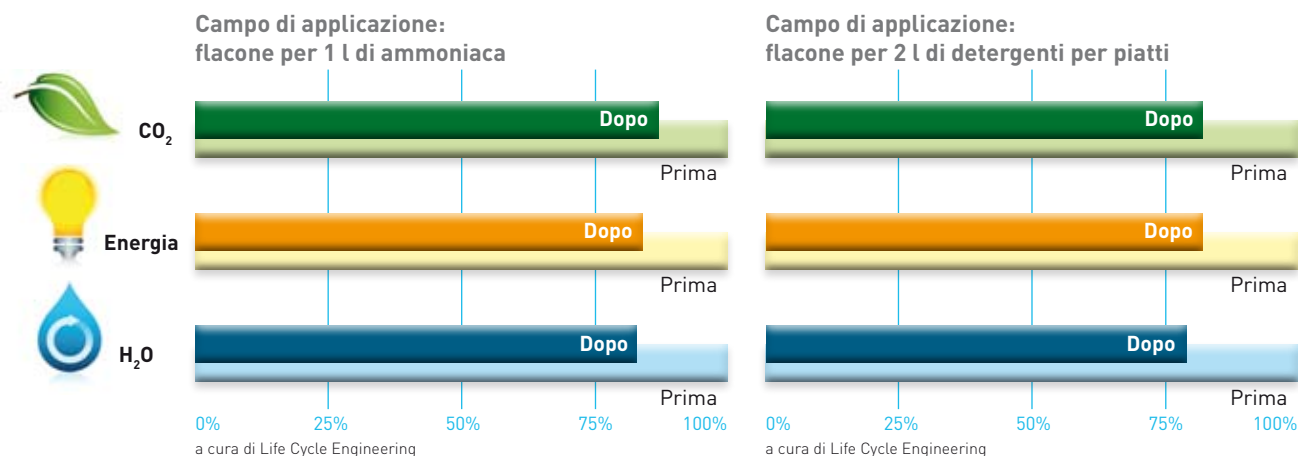


**Utilizzo
 di materiale riciclato**

Nel 2009 l'azienda Sol. Bat. Srl ha modificato la composizione dei flaconi da 1l, utilizzati per il confezionamento dell'ammoniaca e dei flaconi da 2l destinati a contenere detersivi per piatti. In origine questi due prodotti erano composti per il 100% da polietilene ad alta densità vergine. I nuovi flaconi proposti dall'azienda sono invece interamente prodotti con polietilene riciclato post-consumo. Il vantaggio ottenuto da questa innovazione è dato dal risparmio di materia prima dovuto all'utilizzo di materiale riciclato.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'impiego di materiale proveniente dal riciclo meccanico di plastica da post consumo consente di avere un minor impatto ambientale rispetto all'utilizzo del materiale plastico vergine su tutti gli indicatori. Al risultato contribuisce inoltre la differente logistica che interessa il materiale riciclato, proveniente dall'Italia, rispetto al vergine, proveniente dall'estero.





Dopo l'intervento

Ammorbidente (500 ml e 750 ml) VERNEL MINI - Henkel Italia SpA

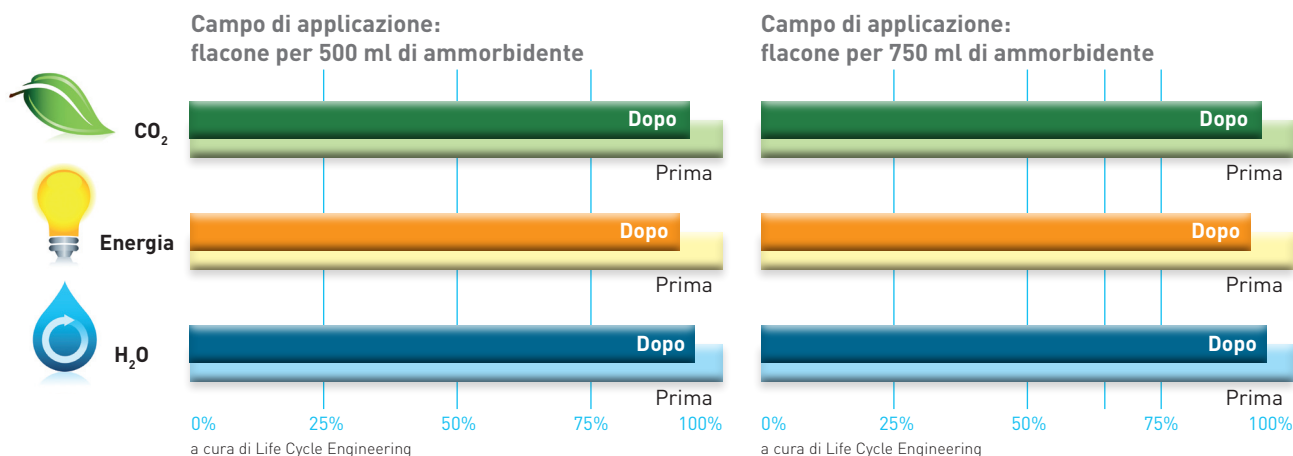


Henkel nel corso del 2009 ha introdotto sul mercato un nuovo flacone per l'ammorbidente "Vernel" nelle confezioni da 500 ml e 750 ml. Grazie alle sperimentazioni svolte nei due anni precedenti al lancio con l'obiettivo di rendere maggiormente ecocompatibile l'imballaggio del proprio prodotto, l'azienda è stata in grado di ridurre l'utilizzo di materia prima vergine, sostituendola per il 25% con polietilene tereftalato (PET) riciclato da post consumo.

I processi di innovazione di Henkel sono orientati ai valori della responsabilità; tutti i nuovi prodotti, quando e dove possibile, devono concorrere allo Sviluppo Sostenibile in almeno una delle cinque aree che Henkel considera di primaria importanza: Energia e clima; Acqua e Acque reflue; Materiali e Rifiuti; Salute e Sicurezza; Progresso Sociale.

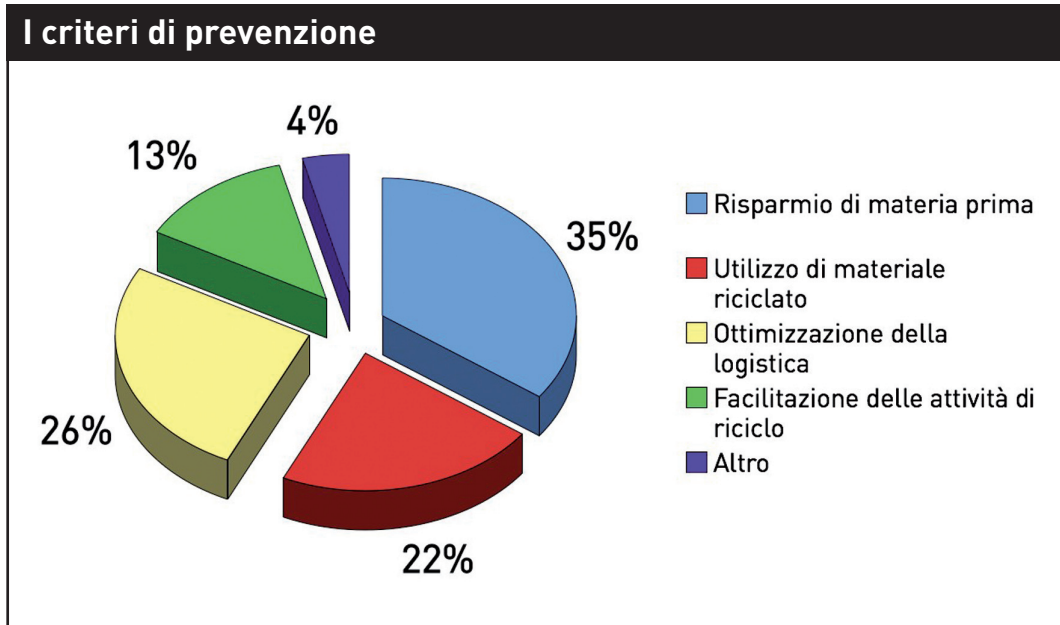
RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'impiego di materiale proveniente dal riciclo meccanico di plastica da post consumo consente di ottenere un minor impatto ambientale rispetto all'utilizzo del materiale plastico vergine su tutti gli indicatori ambientali analizzati.



ALTRI SETTORI

ALCUNI DATI DI SINTESI



- Gli interventi effettuati hanno riguardato per il 45% gli imballaggi primari e per il 55% gli imballaggi secondari e terziari.
- I casi presentati in questa categoria hanno permesso una riduzione delle emissioni di CO₂ pari a quasi il 30%.



Prima dell'intervento



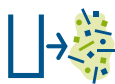
Dopo l'intervento



Ottimizzazione della logistica



Risparmio di materia prima



Facilitazione delle attività di riciclo

Imballo per apparecchi domotici e videocitofonici - BTICINO SPA

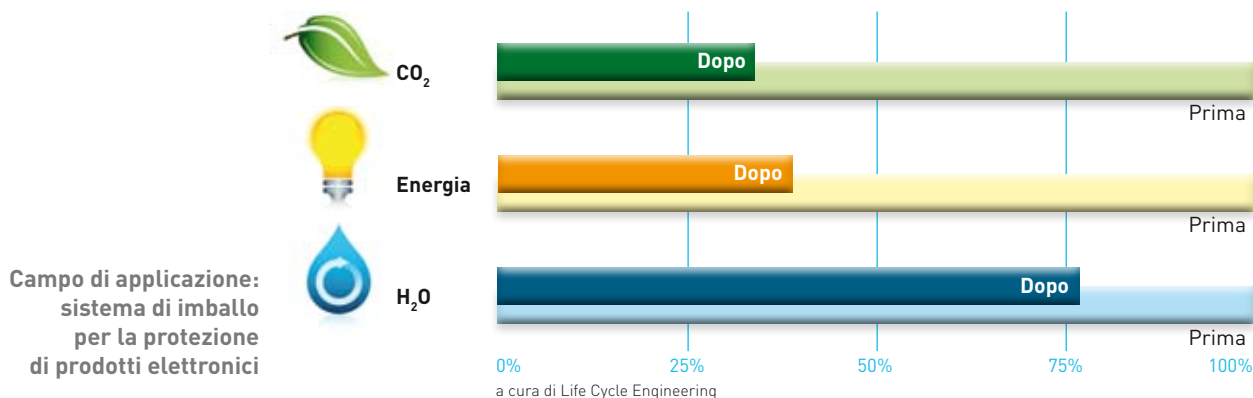
Nel 2009 l'azienda BTicino ha sviluppato un nuovo sistema di imballo per apparecchi domotici e videocitofonici. Prima della modifica, il confezionamento prevedeva l'utilizzo di un imballo in cartone e, al suo interno, di un guscio protettivo in polipropilene espanso. Il nuovo sistema, invece, si compone di un imballo monomateriale in cartone. Tale innovazione ha permesso di ridurre il peso dell'imballaggio e, di conseguenza, l'apporto di materia prima per la sua produzione di circa il 35%. Inoltre, il nuovo sistema consente un'ottimizzazione della logistica pari al 40% e facilita le operazioni di riciclo della confezione.

Dal 1999 l'azienda ha un Sistema di Gestione Ambientale certificato UNI EN ISO 14001.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'azienda ha già effettuato studi di analisi di impatto ambientale il cui esito è in linea con i risultati di seguito riportati. Nello specifico intervento si sono alleggerite le masse dei differenti componenti e si è reso l'imballo monomateriale. Contribuisce al risultato anche la conseguente ottimizzazione della logistica. L'utilizzo di solo materiale celluloso ha facilitato la gestione a fine vita, in quanto la carta è tra i materiali con il maggior potenziale di recupero e riciclo.

L'azienda ha già effettuato studi di analisi di impatto ambientale il cui esito è in linea con i risultati di seguito riportati.



Prima
dell'intervento
(i due formati)



Dopo l'intervento
(i due formati)

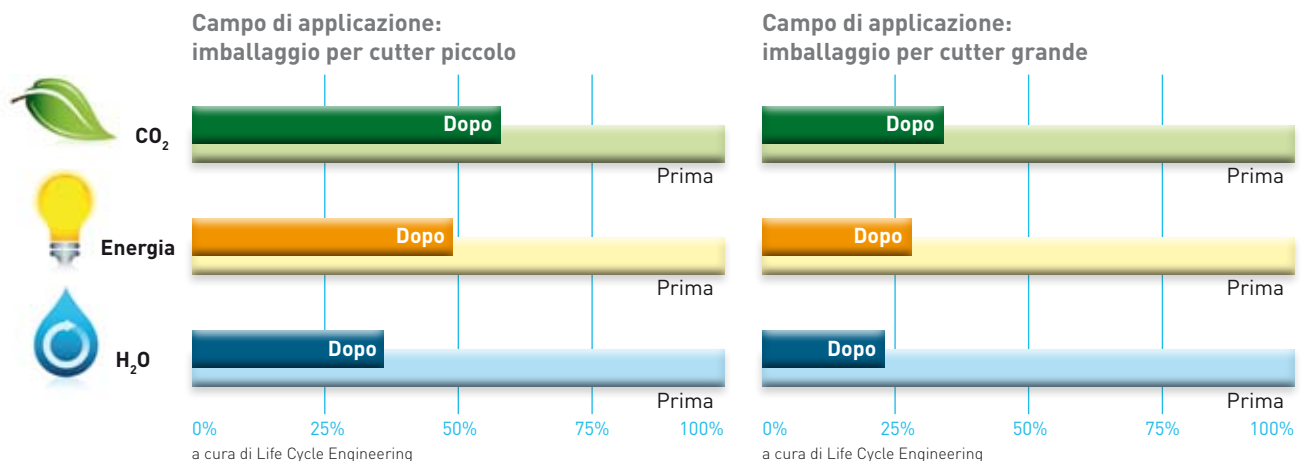


Confezione per cutter E-FORMULA BY ELEMATIC Itw Construction Products Italy Srl

Nel 2009 ELEMATIC, brand della famiglia Itw Construction Products, ha introdotto sul mercato un nuovo imballaggio per la linea di prodotti cutter nei diversi formati. La nuova soluzione riduce l'utilizzo di materia prima, per l'alleggerimento della confezione, e facilita le operazioni di riciclo attraverso un sistema di imballo che consente la perfetta separabilità delle sue componenti. L'azienda ha apportato anche modifiche all'imballo secondario: ha alleggerito le scatole americane (disponibili in 3 diverse misure) per il trasporto dei prodotti e utilizza il 60% di carta riciclata per la loro produzione. Ulteriori vantaggi derivano dall'approvvigionamento effettuato esclusivamente in Italia per tutte le componenti dell'imballo primario. L'azienda ha intrapreso un percorso di certificazione UNI EN ISO 14001, per il proprio Sistema di Gestione Ambientale, ed intende estendere tale procedura, per tutte le sedi ed attività aziendali. L'azienda ha infine avviato studi di analisi di impatto ambientale non ancora conclusi.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'intervento è basato sulla riprogettazione dei componenti per minimizzare l'uso di materiale. I risultati rivelano una riduzione degli indicatori indagati superiore alla mera riduzione di massa dei diversi componenti. Contribuisce al risultato positivo l'ottimizzazione della logistica ottenuta grazie ad una più efficiente saturazione degli spazi con il nuovo imballaggio. Il miglioramento percentuale ottenuto dalle versioni (grande e piccolo formato) varia essenzialmente in funzione del quantitativo di materiale risparmiato.





Dopo l'intervento

Sistema di pallettizzazione

LUIGI LAVAZZA SPA

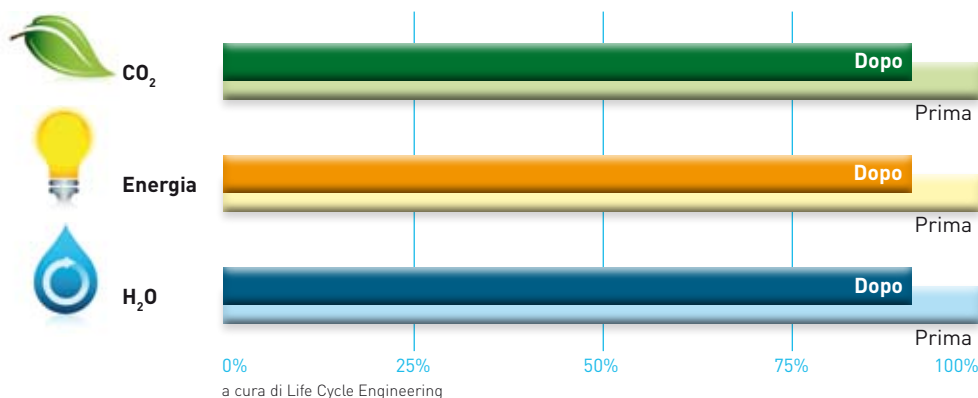


Nel corso del 2009 Lavazza ha introdotto un nuovo sistema di pallettizzazione per le confezioni da 1 kilogrammo di caffè in grani. L'innovazione riguarda il riposizionamento dei colli sul pallet che ha permesso di stoccare 66 confezioni di caffè per pallet invece delle 60 della precedente soluzione. Conseguenza di tale modifica è stata un'ottimizzazione della logistica aziendale pari al 10%.

L'azienda ha verificato l'attuazione delle Norme CEN riguardanti i requisiti essenziali.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

In questo specifico caso si è stimato unicamente il miglioramento logistico. Non si sono effettuate considerazioni sui materiali dell'imballaggio che rimangono invariati. Tale ottimizzazione è qui valutata come chilometri evitati per il trasporto delle medesime quantità di prodotto.



Campo di analisi:
 logistica di 1 scatola
 contenente 6 confezioni
 di caffè da 1 kg



Dopo l'intervento
modifica non visibile

Termoretraibile per fardello

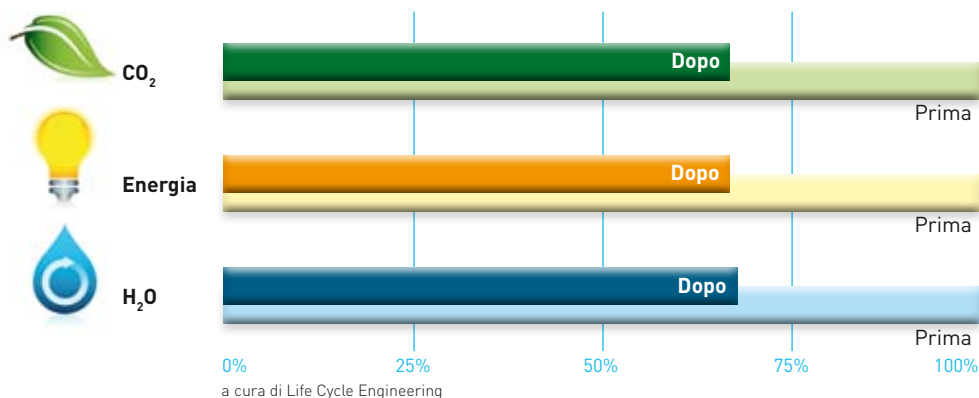
LUIGI LAVAZZA SPA



Nel corso dell'anno 2010, le modifiche apportate da Lavazza ai processi di trasformazione da film in bobina a fardello, utilizzato per contenere confezioni di caffè da 250 grammi, hanno consentito una significativa riduzione in peso del fardello stesso con un risparmio di materia prima del 33%. Tale intervento ha permesso, altresì, la riduzione dei consumi di trasformazione per effetto dell'abbassamento delle temperature di termoretraazione. Inoltre, è stata migliorata la logistica di approvvigionamento delle bobine di PE da destinare alla fardellatura. Il fornitore, infatti, a parità di peso di materiale consegnato su un pallet, fornisce un maggior numero di pezzi. L'azienda ha verificato l'attuazione delle Norme CEN riguardanti i requisiti essenziali.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

La riduzione dei pesi ha consentito un risparmio di utilizzo di materia prima e conseguentemente una riduzione degli impatti dovuti alla gestione del fardello a fine vita, con effetti su tutti gli indicatori dell'analisi. Inoltre, l'abbassamento delle temperature di termoretraazione ha determinato un risparmio nell'energia consumata per unità di prodotto, con effetti diretti sui consumi energetici.



Campo di applicazione:
fardello per 20 confezioni
da 250 g di caffè



**Dopo l'intervento
modifica non visibile**

Pallet a minor impatto ambientale

PALM SPA

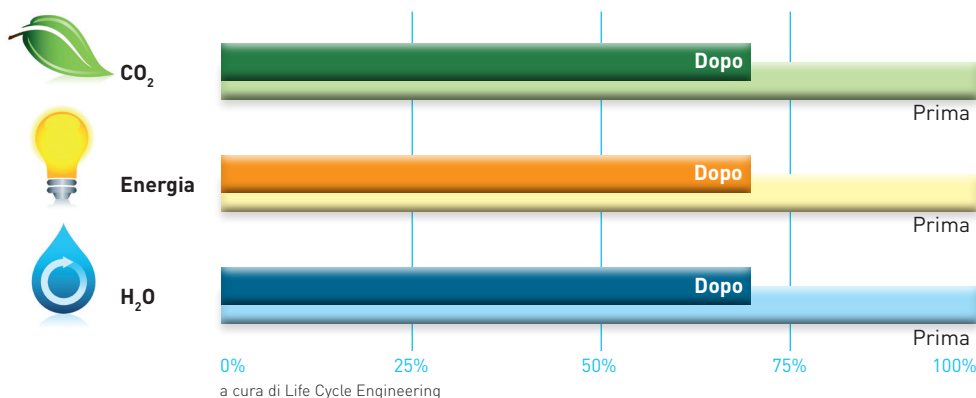
Palm SpA propone un pallet a minor impatto ambientale. Grazie alla collaborazione col proprio cliente, tra il 2008 e il 2009 l'azienda ha progettato un nuovo pallet che, sebbene alleggerito, soddisfa le medesime esigenze di movimentazione e portata del sistema precedente. Tramite la tecnica dell'*Ecodesign* l'azienda ha potuto risparmiare materia prima, peso e volume degli imballaggi e la certificazione PalOK garantisce la portata e la sicurezza nel carico dei prodotti. Palm utilizza energia idroelettrica, impiega legno certificato PEFC o FSC, valorizza legno da recupero per il 25% del volume prodotto e comunica tramite la MultiEtichetta ambientale ASSOSCAI. Palm segue il Disciplinare sistemico "GreenPallet" per i principi di salubrità per le filiere agro-alimentari.



RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'analisi effettuata rileva dei miglioramenti dovuti principalmente al risparmio di materia prima, conseguito grazie all'alleggerimento del pallet stesso ed all'ottimizzazione del processo produttivo.

Tramite l'analisi LCA semplificata non è possibile valutare quantitativamente i benefici apportati dall'impiego di materiale certificato; pertanto tali considerazioni rimangono unicamente oggetto di valutazioni qualitative. L'azienda ha già effettuato studi di analisi di impatto ambientale il cui esito è in linea con i risultati di seguito riportati.



**Campo di applicazione:
1 pallet**



Dopo l'intervento



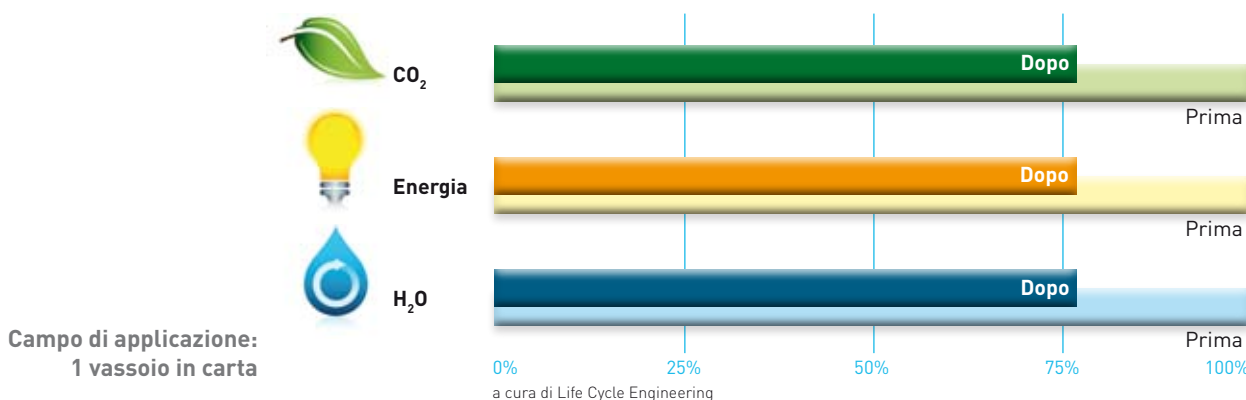
GREENTRAY - Vassoio in cartone

SABOX SRL

Nel 2008 Sabox ha ideato un nuovo vassoio per i prodotti del comparto conserviero-pastaio. Il vassoio "GreenTray" è realizzato con carta riciclata, inchiostri a base d'acqua e colle prive di plastificanti. L'azienda, inoltre, ha ridotto il peso del vassoio grazie alla sostituzione della carta riciclata tradizionale con una versione alleggerita. Il prodotto è certificato FSC (Forest Stewardship Council). Il gruppo Sabox ha ottenuto la certificazione FSC MULTISITO essendo in grado di garantire la rintracciabilità in tutte le fasi di lavorazione della carta riciclata, dal macero al vassoio. Sabox, infine, ha in atto programmi di ottimizzazione logistica mediante l'impiego di automezzi a basse emissioni e a maggior capacità di carico e con l'aumento dei trasporti a carico completo.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'intervento è basato sulla riduzione della massa impiegata per la realizzazione dell'imballaggio a parità di prestazione resa. La riduzione dei valori degli indicatori ambientali considerati è dovuta al risparmio di materiale impiegato. L'azienda ha avviato studi di analisi di impatto ambientale non ancora conclusi. Tramite l'analisi LCA semplificata non è stato possibile valutare quantitativamente i benefici apportati dall'impiego di materiale certificato FSC; tale considerazione rimane pertanto oggetto di valutazioni di tipo qualitativo.





Prima dell'intervento



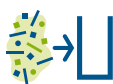
Dopo l'intervento



Risparmio di materia prima



Ottimizzazione della logistica



Utilizzo di materiale riciclato

Imballaggi in poliuretano "Instapak®"

SEALED AIR SRL

La costante evoluzione tecnologica delle schiume e dei sistemi Instapak® hanno consentito a Sealed Air, già a partire dal 2009, una riduzione del peso e del volume degli imballaggi in schiuma di poliuretano Instapak®.

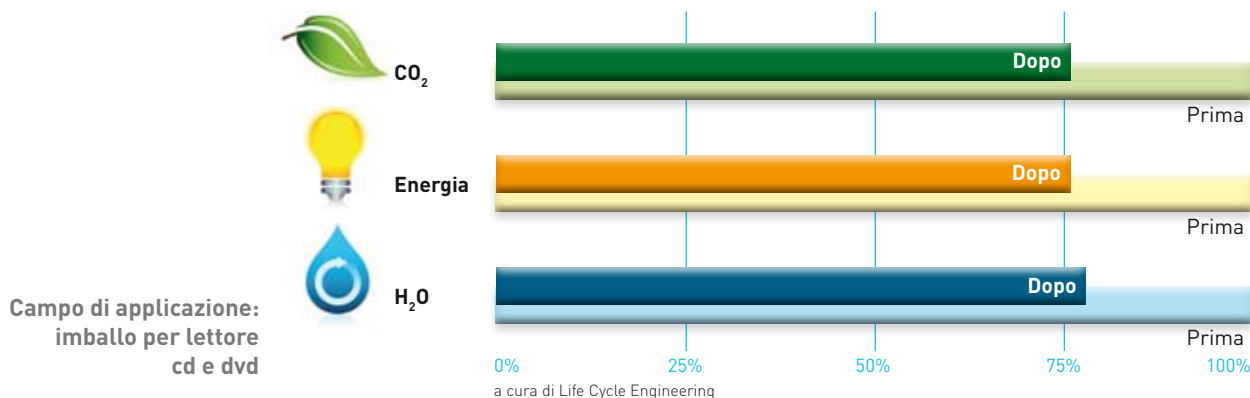
Nello specifico, la parzializzazione della schiuma poliuretanicca, in questa nuova soluzione di packaging, consente una riduzione dei volumi e dei pesi dei materiali nonché un risparmio di materia prima utilizzata.

La nuova versione dell'imballaggio protettivo è stata realizzata, per quanto riguarda il film contenente la schiuma, con il 15% di polietilene riciclato.

Gli imballaggi di schiuma Instapak® sono conformi alle norme CEN.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

L'ottimizzazione delle geometrie e la riduzione dei pesi ha reso possibile la riduzione degli impatti sui tre indicatori. Inoltre la nuova tecnologia di processo consente un minor utilizzo di materia prima impiegata e conseguentemente una riduzione consistente degli impatti.





Dopo l'intervento



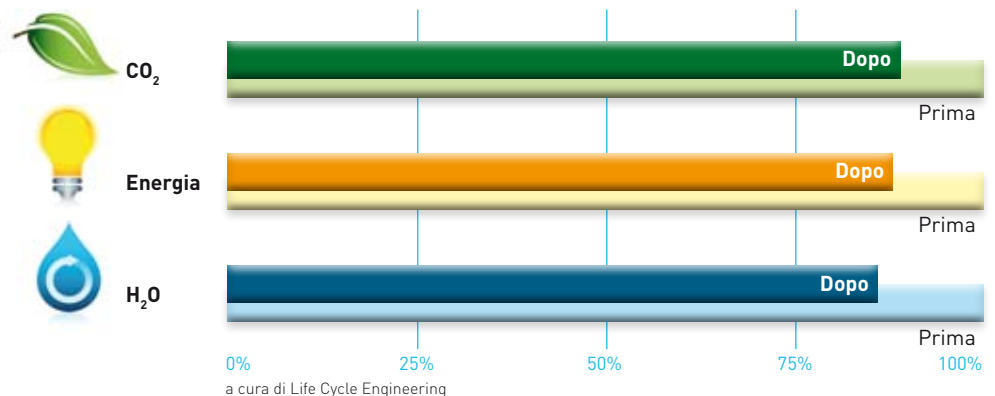
Flacone per acido solforico SOL. BAT. SRL

Nel corso del 2009, Sol. Bat. ha modificato la composizione del flacone da 5l, utilizzato per contenere acido solforico, sostituendo il 100% di polietilene vergine con il 75% di polietilene riciclato post consumo, riducendo così al solo 25% il ricorso a materia prima vergine.

Il beneficio ambientale dell'intervento è dato, dunque, dal risparmio di materia prima grazie all'utilizzo di materiale riciclato.

RISULTATI ANALISI LCA SEMPLIFICATA

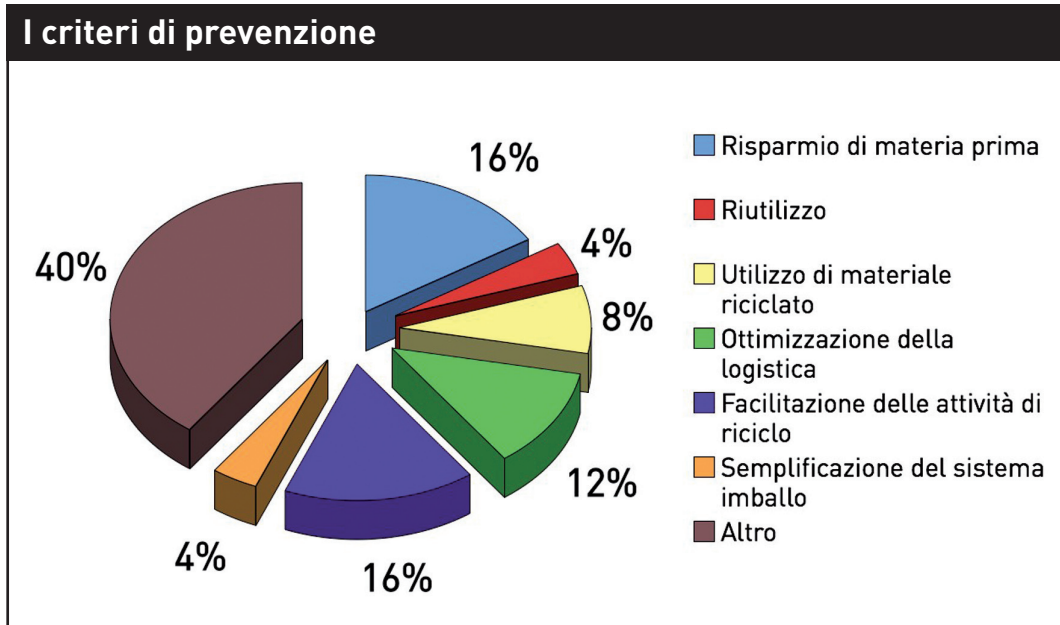
L'impiego di materiale proveniente dal riciclo meccanico di plastica da post consumo consente di avere un minor impatto ambientale rispetto all'utilizzo del materiale vergine. Al risultato contribuisce anche la riduzione delle distanze dei trasporti del materiale impiegato.



Campo di applicazione:
imballo per 5 l

IDEE PER CONTENERE

ALCUNI DATI DI SINTESI



- Gli interventi effettuati hanno riguardato per il 67% gli imballaggi primari e per il 33% gli imballaggi secondari e terziari.



Bustina di zucchero

AUTOGRILL SPA

In continuità con le precedenti iniziative finalizzate all'ottimizzazione del packaging, Autogrill ha introdotto nel 2010 una novità relativa alle bustine di zucchero in distribuzione presso i propri punti di ristoro.

L'intervento, coerente con le politiche di riduzione degli impatti ambientali attuate dall'azienda, riguarda lo studio di un nuovo packaging per le bustine, con l'obiettivo di ridurre gli sprechi di materie prime.

L'azione intrapresa ha portato ad un risparmio di carta di circa il 9% che, dati gli attuali volumi di consumo, corrispondono a circa 4 tonnellate all'anno di carta utilizzata per produrre tale pack.

L'azienda è certificata UNI EN ISO 14001 dal 2006 ed EMAS dal 2007.



**Risparmio
di materia prima**

ALTRO

Altre azioni



Tankube - Serbatoio cubico modulare CARTONIFICIO FIORENTINO SPA

Tra il 2009 e il 2010 Cartonificio Fiorentino ha progettato un nuovo imballo in cartone ondulato, denominato "Tankube".

Si tratta di un serbatoio cubico all'interno del quale vi è inserita una sacca atta a contenere e proteggere prodotti liquidi o puree sia alimentari che chimici. Il serbatoio ha elevata capacità, è semplice da montare, poiché assemblabile da una sola persona, è riutilizzabile e ripiegabile in ogni sua componente. Proprio questa ultima caratteristica permette all'imballaggio di occupare spazi limitati ed i suoi pezzi, in caso di deterioramento, possono essere sostituiti singolarmente.

Cartonificio Fiorentino ha inoltre sviluppato un accessorio porta sacca che viene introdotto nel serbatoio dall'esterno senza bisogno di manovrare gli altri componenti e funge da scatola contenitore della sacca stessa. L'innovativo accessorio consente l'utilizzo di impianti standard di riempimento senza dover entrare nell'imballo, grazie alla possibilità di bloccare le valvole della sacca sia nella parte bassa di svuotamento, sia nella parte alta di riempimento fuori linea.

L'azienda dal 2000 ha un Sistema di Gestione Ambientale certificato UNI EN ISO 14001.



Riutilizzo



Ottimizzazione
della logistica

ALTRO

Altre azioni



Sacchetti per la gastronomia

CONAD (Consorzio Nazionale Dettaglianti Società Cooperativa)

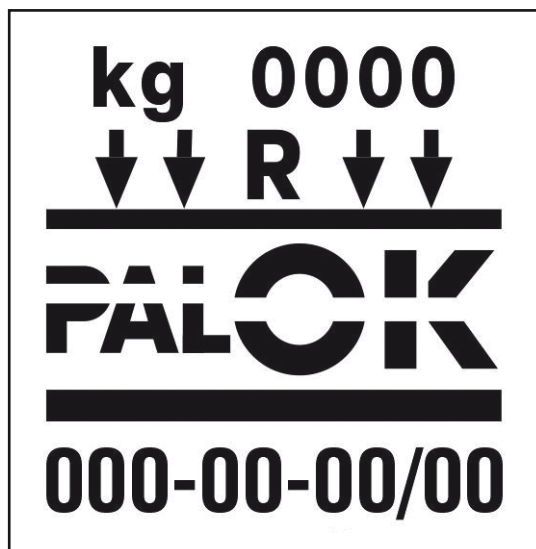
A partire dal novembre 2009, Conad, organizzazione cooperativa italiana di imprenditori indipendenti, ha rinnovato la gamma di sacchetti e fogli utilizzati nei reparti della panetteria e della gastronomia all'interno dei punti vendita.

In occasione di tale rinnovamento, Conad ha deciso di utilizzare solo sacchetti e fogli prodotti con carta certificata a marchio di gestione forestale FSC (Forest Stewardship Council) o PEFC (Programme for Endorsement of Forest Certification schemes).

I loghi FSC e PEFC indicano che il legno utilizzato per la produzione del materiale carta proviene da foreste gestite in modo ecologicamente compatibile, socialmente utile ed economicamente conveniente.

L'intervento, già operativo nella maggior parte dei punti vendita Conad, verrà esteso, entro la fine del 2010, alla totalità dei negozi.

ALTRO
Altre azioni



PalOK - Pallet sicuro CONLEGNO

ConLegno, in collaborazione con Rilegno e CRIL – Centro Ricerche Imballaggi in Legno, ha attivato il progetto Pallet sicuro che prevede la produzione di pallet a perdere con uno specifico Marchio avente l'indicazione della portata del pallet fuori standard.

Pallet Sicuro spiega in modo chiaro, semplice e immediato la sua capacità di carico nominale e il carico massimo ammissibile. La capacità di carico, riferita a un impiego su scaffalatura, compare sul pallet grazie a un sistema di marcatura di tipo binario che occupa due dei tre blocchetti disponibili; il sistema è ripetuto anche sul lato opposto del pallet.

La certificazione della portata garantisce il rispetto dell'ambiente, grazie alla calibratura di pesi e volumi dei materiali usati in relazione al tipo di carico, e la prevenzione degli incidenti, alle persone e alle merci, durante le operazioni logistiche, manuali e automatiche.

Il Marchio PalOK è concesso solo per quei prodotti che abbiano superato i test effettuati presso il CRIL. I test rilevano i valori di resistenza e rigidità per le tre modalità principali d'impiego: accatastamento, messa in scaffalatura, movimentazione con carrelli a forche. Si determina il carico di rottura (prova dinamica) e si conferma il carico nominale (prova statica). Una volta definita, la portata è da considerarsi la più sicura in quanto il pallet, sottoposto a prove tecniche basate sulla ISO 8611 con correnti larghi 50mm e distanti 75mm dal bordo del pallet, subisce le sollecitazioni più critiche.

ALTRO
Altre azioni



Shopper EcoLoop

CRAI - Crai Secom SpA

Dal 2010 Crai utilizza nei propri negozi uno shopper in plastica completamente rinnovato. L'azienda, infatti, ha provveduto a sostituire tutte le proprie buste in polietilene ad alta e bassa densità (HDLPE E LDPE) vergine con sacchetti composti da plastica riciclata post consumo ottenuta dal recupero di film in polietilene, già utilizzati e altrimenti destinati a rifiuto.

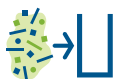
Crai ha sostituito con shopper in plastica riciclata sia le borse di dimensioni grandi (35x65) sia quelle di dimensione media (30x60). L'intervento ha permesso dunque un considerevole risparmio di materia prima.

L'azienda si avvale infatti di film a marchio "EcoLoop" la cui rintracciabilità è garantita e che ha ottenuto a sua volta il certificato di "Plastica Seconda Vita" (PSV). L'impiego di materiale proveniente dal riciclo meccanico di plastica da post consumo consente quindi di ottenere un minor impatto ambientale rispetto all'utilizzo del materiale plastico vergine e, come da indicazioni fornite dall'azienda, consente anche il risparmio di circa il 60% nelle emissioni di CO₂ per singolo sacchetto e utilizza meno di un decimo di petrolio rispetto al tradizionale di plastica vergine delle stesse dimensioni.

Infine, la nuova linea di shopper ha ottenuto la certificazione europea "The Blauer Engel" che ne attesta il basso impatto ambientale.



**Risparmio
di materia prima**



**Utilizzo
di materiale riciclato**



New Air I.B.® GRUPPO DELES

DELES Imballaggi Speciali propone l'imballo sviluppato per i beni durevoli, la movimentazione, il business to business per i ricambi auto.

L'innovativo prodotto, denominato "New Air I.B.®", consiste nell'utilizzo di un sistema di produzione a richiesta di materiale di protezione a bolle d'aria Barrier Bubble™.

Il sistema ideato dall'azienda DELES Imballaggi Speciali permette quindi di ottenere una serie di vantaggi: gestire una soluzione di imballo unica per prodotti differenti, minimizzare lo spazio a magazzino dedicato al materiale di imballo per prodotti a bassa rotazione e basso volume e ottenere comunque una buona qualità di tenuta per l'imballo utilizzato per le singole referenze. La maggior tenuta è resa possibile anche grazie al ricorso ad una pellicola che permette di trattenere l'aria più a lungo.

Complessivamente, quindi, il nuovo sistema di imballo proposto dall'azienda DELES Imballaggi Speciali è in grado di ridurre l'utilizzo di materia prima e migliorare il sistema logistico, infatti, con 32 bobine di film da 450 m si ottiene un'intera motrice di bobine a bolle d'aria standard.

Dal 2009 DELES Imballaggi Speciali si è certificata UNI EN ISO 14001.



**Risparmio
di materia prima**



**Ottimizzazione
della logistica**

ALTRO

Altre azioni



Massimo - Contenitore salvaspazio

LIC PACKAGING SPA



Lic Packaging SpA ha realizzato un contenitore conico salva spazio in cartone per prodotti alimentari e non, denominato "Massimo" e destinato al mercato del Business to Business e della grande distribuzione organizzata.

Uno dei punti di forza di questo imballo è l'ottimizzazione della logistica, infatti permette di ridurre di un quarto l'ingombro a magazzino ed a bordo linea: per ogni bancale ci possono essere 360 pezzi contro i 120 pezzi dei contenitori tradizionali. Tutto questo si traduce, quindi, in un notevole risparmio di spazio e costi di movimentazione.

Un altro plus del contenitore conico salva spazio "Massimo" è l'importante riduzione dei tempi e dei volumi nella fase di gestione a fine vita dell'imballaggio.

LIC Packaging SpA ha conseguito sia la Certificazione internazionale di qualità UNI EN ISO 9001: 2000, sia la certificazione per la sicurezza alimentare relativa all'imballaggio secondario UNI EN ISO 22000:2005.



Tag System® LUMSON SPA

Dal 2009, Lumson propone un packaging innovativo ed ecofriendly, il "TAG SYSTEM®". Il primo cliente italiano ad utilizzare questo packaging è stato Collistar per il siero Perfezione della Linea "Perfecta®".

"TAG SYSTEM®" (Techno Airless Glass) è il primo sistema airless in un flacone in vetro al mondo disegnato, sviluppato e brevettato da Lumson. Grazie al sistema "Eco-lock" che permette la separazione delle parti in plastica dal flacone in vetro, il consumatore con un semplice gesto potrà separare i componenti in plastica (pompa, cappuccio e sacchetto) dal flacone in vetro per destinarli alle rispettive filiere di riciclo/recupero. Inoltre, essendo un sistema airless, il TAG SYSTEM® permette di allungare la shelf life del prodotto, riducendo notevolmente l'utilizzo di conservanti, permettendo anche l'utilizzo di ingredienti più naturali e sensibili. Lumson è attenta alla tutela dell'ambiente anche nei propri siti produttivi, utilizzando macchinari ad alta efficienza energetica e promuovendo la raccolta differenziata e il recupero degli scarti. A breve completerà inoltre l'installazione su tutti gli stabilimenti di pannelli solari per la produzione di energia pulita. Inoltre, tutto il packaging primario Lumson è conforme ai requisiti essenziali stabiliti dalle normative EN 13427, EN13428, EN13695-1&2, EN13429/32, oltre che a tutte le direttive e i regolamenti CE vigenti.





Contenitore bicchiere con tappo a vite NOVACART SPA

Nel 2009 Novacart SpA ha realizzato un nuovo tappo a vite in carta per contenitori a bicchiere in cartoncino.

Grazie a un piccolo macchinario, utilizzando i contenitori già in commercio, è possibile assemblare direttamente il coperchio in carta con chiusura a vite che può essere così svitato e ri-avvitato.

La nuova chiusura proposta da Novacart facilita pertanto il riciclo dell'imballaggio ed il suo corretto conferimento alla raccolta differenziata, poiché lo rende monomateriale.

Novacart SpA, inoltre, possiede un Sistema di Gestione Ambientale ed è certificata ISO 14001 dal 2005.





Kiwipor

POLIESPANSI MOLISE SRL

Nel 2009 Poliespansi Molise ha progettato e realizzato un imballo tecnico in polistirene espanso sinterizzato (PSE) per il trasporto e la vendita di kiwi in Italia e all'estero, denominato "Kiwi-Por".

Kiwi-Por è un brevetto che coniuga le caratteristiche del packaging tradizionale, che prevede la presenza di una scatola e di un alveolo, in un'unica soluzione di imballaggio monomaterico, senza colle o plateau aggiuntivi interni e tecnicamente riciclabile.

I vantaggi ambientali dell'imballaggio sono quindi determinati dalla composizione monomateriale dello stesso, che ne facilita le operazioni di riciclo, e dalle elevate capacità isolanti e protettive della confezione. Tali proprietà permettono di ridurre il numero degli scarti e di contenere i consumi di energia per il condizionamento, poiché l'imballaggio mantiene i valori di umidità e temperatura fondamentali per il kiwi.

A partire dal 2008 l'azienda si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale certificato EMAS.





Imballaggio per alimentari liquidi SIG COMBIBLOC SRL

Sig Combibloc ha lanciato nel 2009 un nuovo prodotto: un packaging in cartone poliaccoppiato asettico per liquidi alimentari realizzato utilizzando carta certificata FSC (Forest Stewardship Council).

La particolarità del nuovo imballaggio è data anche dalla sua progettazione, infatti, il nuovo sistema di imballo prevede una apertura perforata in grado di consentire il versamento completo del prodotto contenuto, riducendo gli sprechi nel comparto alimentare.

Sig Combibloc rende inoltre noto che il recente studio life cycle assessment (LCA) condotto dall'Institute for Energy and Environmental Research (Ifeu) ha provato che l'utilizzo dei contenitori di cartone consente un risparmio di emissioni fossili CO₂ e una riduzione del consumo di risorse fossili fino al 60%.

Il packaging SIG Combibloc certificato FSC, in commercio in tutta Europa dal 2009, è presente ora anche in Italia.

L'azienda è certificata ISO 14001 ed EMAS.

ALTRO
Altre azioni



Vassoio in carta per alimenti

V.E.D. CARTA SRL

Nel 2009 V.E.D. Carta, società attenta alle problematiche ambientali dell'imballaggio, si è concentrata nello sviluppo di progetti innovativi nel settore del contenimento delle carni porzionate fresche e alimenti in generale.

L'azienda ha dunque avviato la ricerca verso l'ideazione di un nuovo prodotto destinato a migliorare la conservabilità degli alimenti per la vendita al dettaglio.

V.E.D. Carta propone quindi un nuovo vassoio in carta MSP (Meat Seaver Paper) per carni porzionate fresche e altri alimenti in generale. L'imballaggio è composto al 100% da cellulosa e tutela la shelf-life del prodotto imballato, controllando l'attività dell'acqua libera e del siero.

Il vassoio in carta è completamente biodegradabile, in base a quanto disposto dalla normativa UNI EN 13432.

Il vassoio è ideato inoltre per essere facilmente smontabile e comprimibile dal consumatore finale, riducendo così il volume dei rifiuti domestici.

L'azienda ha progettato l'imballaggio nel pieno rispetto delle norme CEN riguardanti i requisiti essenziali, prescritti dalla Direttiva Imballaggi; gli eventuali scarti di produzione vengono raccolti separatamente dall'azienda e trattati come rifiuti riciclabili.

ALTRO

Altre azioni



Bottiglia Ecolatte

VERALLIA - Saint-Gobain Vetri SpA

Nel 2009, Saint Gobain Vetri SpA, produttrice di contenitori in vetro ad uso alimentare, ha ideato una nuova bottiglia destinata alla distribuzione del latte crudo. Ecolatte è stata realizzata considerando la crescente attenzione da parte dei consumatori nei confronti dei prodotti "genuini" e la diffusione dei distributori di latte crudo.

Il design della nuova bottiglia ricorda volutamente quello delle bottiglie per il latte di una volta ma con caratteristiche funzionali migliori anche grazie alla pratica bocca larga, studiata appositamente per il prelievo del latte dai distributori automatici. Inoltre, la possibilità di riutilizzo riduce il ricorso alle materie prime necessarie per la produzione di nuove bottiglie.

Con la nuova bottiglia per il latte crudo, si intende valorizzare il lavoro dei piccoli allevatori locali e contribuire alla costituzione di una filiera corta dal produttore al consumatore: la bottiglia, infatti, viene venduta direttamente ai produttori di latte che la rendono disponibile al consumatore finale senza passaggi e trasporti intermedi.

L'azienda ottempera agli obblighi di legge previsti dalle norme CEN riguardanti i requisiti essenziali degli imballaggi in fase di progettazione e produzione dei contenitori. L'impegno nel migliorare la qualità e la quantità del rottame impiegato nella produzione, consente un risparmio in termini di energia di fusione (tale risparmio non sarebbe possibile se l'azienda utilizzasse solo vetro vergine).

Verallia è certificata ISO 14001 dal 2001.

ALTRO
Altre azioni

INDICE DELLE AZIENDE

- Autogrill SpA
- Barilla G. & R. Fratelli SpA
- BTicino SpA
- Carcano Antonio SpA
- Cartonificio Fiorentino SpA
- Coca-Cola Italia Srl
- Compagnia Surgelati Italiana
- Conad – Consorzio Nazionale Dettaglianti Società Cooperativa
- Conlegno – Consorzio Servizi Legno Sughero
- Coop Italia soc. cop.
- Crai Secom SpA
- Crown Imballaggi Italia Srl
- Detergenti Tik Srl
- Esselunga SpA
- Finpac Italia Srl
- Fonti del Vulture Srl
- Granarolo SpA
- Gruppo Colussi
- Gruppo DELES
- Gruppo Irplast SpA
- Heineken Italia SpA
- Henkel Italia SpA
- Itw Construction Products Italy Srl
- Kraft Foods Italia
- Kroll SpA
- Lic Packaging SpA
- Luigi Lavazza SpA
- Lumson SpA
- Nestlè Italiana SpA
- Novacart SpA
- Palm SpA
- Poliespani Molise Srl
- Rexam Beverage Italia Srl
- Sabox Srl
- Saint-Gobain Vetri SpA
- Sealed Air Srl
- Sig Combibloc Srl
- Sol. Bat. Srl
- Sutter Industries SpA
- Tetra Pak Italiana SpA
- V.E.D. Carta Srl
- Zenith Srl