

Materiali emergenti per l'imballaggio cellulosico con trattamenti barriera Case History

Di seguito le case history sulle soluzioni innovative per gli imballaggi cellulosici con trattamenti a effetto barriera presentate durante il seminario dalle aziende partecipanti: **L'Oréal** presentata da **Sara Appiani**, BP Buyers' Team Leader, **Tetra Pak** presentata da **Lorenzo Nannariello**, Sustainability Manager South Europe, **Gruppo Sada** presentata da **Valentina Sada**, Responsabile Marketing e Comunicazione, **Easysnap Technology** presentata da **Andrea Taglini**, Ceo.

L'Oréal: L'azienda leader mondiale per la cosmetica ha avviato da tempo un processo di corporate sustainability che, oltre all'impegno sociale dedicato all'inclusività per le categorie di lavoratori fragili, pone massima attenzione alla riciclabilità del packaging dei suoi prodotti. L'azienda, infatti, si è posta come obiettivo per il 2030 che il 100% della plastica utilizzata nei packaging derivi da fonti bio based o sia riciclata e di realizzare il 100% dei nuovi espositori per i punti vendita eco designed, prendendo in considerazione nel processo di ideazione i principi di economia circolare. L'Oréal vuole mettere a disposizione del consumatore soluzioni sostenibili e in quest'ottica ha sviluppato, in partnership con Albéa, il tubo in laminato a prevalenza carta utilizzato ad esempio per Lipikar Baume AP+M Corpo del marchio La Roche Posay. Il pack è vincitore del premio Tube of the Year 2022 e consente una riduzione pari all'80% del peso della chiusura – rispetto ad una chiusura standard - ed utilizza il 60% in meno di plastica rispetto al packaging standard.

Tetra Pak: azienda leader nel settore del packaging alimentare che dell'imballaggio composito a prevalenza carta ha fatto uno dei suoi core business, guida la ricerca e lo sviluppo di sistemi di confezionamento capaci di guardare al futuro. Tra gli obiettivi di questo impegno, semplificare la struttura del materiale di imballaggio, ridurre la plastica vergine di origine fossile e incrementare la quota di carta, continuando a dare un contributo tangibile alla filiera in termini di economia circolare e di riduzione delle emissioni di carbonio e a garantire sicurezza, durata e qualità di cibi e bevande.

Gruppo Sada: La storica azienda italiana attiva da oltre cent'anni nella produzione di imballaggi in carta e cartone, su sollecitazione dei propri clienti (per la maggior parte grandi brand), ha sperimentato diverse soluzioni per aumentare la riciclabilità del packaging composito destinato soprattutto ai comparti del food: dalle carte trattate per il mercato grocery all'accoppiamento con film in PET per le confezioni dedicate ai prodotti caseari. Tuttavia, queste soluzioni presentano delle criticità spesso associate alla lontananza dei fornitori con lunghi tempi di consegna, agli aumenti di step di processo e alle difficoltà della lavorazione di materiali bio based sugli ondulatori per la lavorazione del cartone. Una soluzione efficace e innovativa è stata individuata nella tecnica della spalmatura di particolari vernici antiumido sugli ondulatori, in grado di applicarle in maniera omogenea con qualsiasi viscosità. Questa tecnica, utilizzata per prima in Italia e in Europa da Gruppo Sada, permette il trattamento diretto in sede con l'abbattimento dei tempi di consegna, degli step di processo e con l'assenza di trasporto su gomma e relative emissioni di CO2.

Easysnap: L'azienda emiliana con sede a Modena, entrata a far parte della galassia Gualapack dal 2021, propone modelli di packaging a base carta all'avanguardia, basati su una filosofia innovativa: realizzare confezioni sostenibili e universalmente accessibili, in grado di avere un impatto ambientale minimo, eliminare lo spreco di prodotto ed essere aperte facilmente da chiunque. Il risultato è il packaging Papersnap che con l'85% di carta utilizzata proveniente da fonti certificate FSC, si candida ad essere la confezione monodose per liquidi e semiliquidi con la più alta percentuale cartacea al mondo. Le funzionalità di questo packaging prevedono un'erogazione del 98% del prodotto che ne azzerano lo spreco, la totale assenza di aria all'interno per ottimizzare lo spazio e la riduzione delle emissioni di CO2 durante il trasporto, oltre a una facilità di apertura senza precedenti grazie alla tecnologia di apertura brevettata che garantisce una completa erogazione del prodotto semplicemente piegando il packaging a metà con una sola mano.

