



CHIRIOTTI EDITORI

MARKETING

Storytelling, ovvero come narrare il contenitore
..... PAG. 4

SOSTENIBILITÀ

C'è sempre più attenzione al riciclo degli imballaggi flessibili
..... PAG. 8

CONCORSI

Packaging da Oscar
..... PAG. 26

DESIGN

Packaging design non solo estetica
..... PAG. 18

SICUREZZA

Più sicurezza alimentare con le soluzioni appropriate
..... PAG. 22

INNOVAZIONI

Soluzioni vincenti
..... PAG. 32

A TUTTO
PACK

IL PRIMO MAGAZINE DI FORMA



L'ECCELLENZA DEL PACKAGING MADE IN ITALY



Bellezza sottile.



In un mondo che è continuo
azzardo e sorpresa,
l'ancestrale magia dell'oro
è l'eterna avant-garde.

EXCLUSIVE ITALIAN PARTNER OF

KURZ



LUXORO

f @ in ▶

www.luxoro.it

4 Marketing
Storytelling, ovvero come narrare il contenitore

8 Sostenibilità
C'è sempre più attenzione al riciclo degli imballaggi flessibili
- Per ridurre gli scarti alimentari - Conservare più a lungo
- Milano Ristorazione sceglie la sostenibilità - Contenitori biodegradabili e compostabili dal frigo al forno - Una nuova generazione di packaging a salvaguardia dell'ambiente - Germania: riciclo del 98% delle bottiglie in PET - Primi keykeg realizzati con fusti riciclati - Packaging alimentare attento all'ambiente

18 Design
Packaging design non solo estetica

22 Sicurezza
Più sicurezza alimentare con le soluzioni appropriate

26 Concorsi
Packaging da Oscar

32 Innovazioni
Soluzioni vincenti - Una seconda vita per gli imballaggi in plastica

44 L'azienda
Un'evoluzione che continua da 60 anni

48 Notizie
Libro bianco sui vantaggi della conformità dei prodotti confezionati - Le chiusure in alluminio conquistano il mercato del vino - Innovazioni per l'etichettatura e l'identificazione dei materiali - La Carta Etica - Materiali plastici a contatto con gli alimenti - Imballaggi in vetro e capsule twist per ogni esigenza - Passione nell'imballaggio - Soluzioni personalizzate, qualità, sicurezza e attenzione al cliente, gli ingredienti per un packaging di successo - Bottiglie sostenibili in alluminio - Chiusure in plastica - Nuovo foil per una stampa a freddo da primato - Soluzioni di packaging personalizzate - Film polimerici - Imballaggi flessibili

64 Le aziende

A TUTTO PACK 2018





LE NOSTRE RIVISTE



Chiriotti Editori srl

Viale Rimembranza 60
10064 Pinerolo - TO - Italia

Tel. 0121 393127

Fax 0121 794480

E-mail: info@chiriottieditori.it

Direttore Responsabile

Alberto CHIRIOTTI

alberto@chiriottieditori.it

Capo Redattore

Rossella CONTATO

Redazione

**Laura SBARATO, Simonetta MUSSO,
Chiara MANCUSI, Matteo BARBONI**

Segretaria di Redazione

Elena FOLCO

folco@chiriottieditori.it

Direttore Strategie e Marketing

Monica PAGLIARDI

pagliardi@chiriottieditori.it

Direttore Commerciale

Francesco COPPOLA

coppola@chiriottieditori.it

Assistente Commerciale

Luca RUSSO

russo@chiriottieditori.it

Ufficio Traffico

Monica PRIMO

primo@chiriottieditori.it

Amministrazione

Giuseppe CHIRIOTTI

Abbonamenti

Marilù CIANFLOCCA

abbonamenti@chiriottieditori.it

Resp. Trattamento Dati

Ottavio CHIRIOTTI

STAMPA: [Tipolitografia Giuseppini](#)

Soc. Coop. - Pinerolo

PROPRIETÀ: © 2018 Chiriotti Editori srl

AUTORIZZAZIONE: n. 262 (19-11-1962)

del Tribunale di Pinerolo

Supplemento gratuito di

"Industrie Alimentari" maggio 2018

INTERNET: <http://www.chiriottieditori.it>

Chiriotti Editori srl

Viale Rimembranza, 60

10064 Pinerolo - Italy

Tel. +39 0121 393127

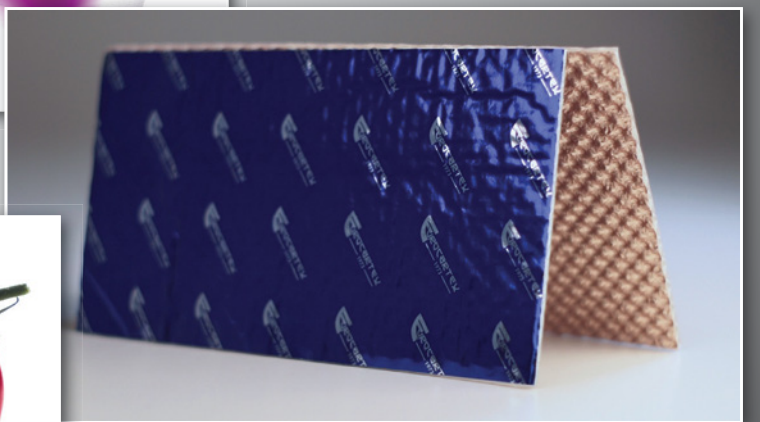
Fax +39 0121 794480

E-mail: info@chiriottieditori.it

EUROCARTEX

paper solutions

INNAMORATI DI QUELLO CHE FACCIAMO



Eurocartex SPA

Via Portogruaro, 28 - 30020 Cinto Caomaggiore (VE) - Italia
Tel. +39 0421 209540 - info@eurocartex.it

www.eurocartex.it



contenitori che **attraggono**,
trasmettono emozioni
e fanno vivere esperienze

STORYTELLING, OVVERO COME NARRARE IL CONTENITORE

Al The Mall di Milano si è svolta la
10ª edizione di Esxence.



Il vocabolario Treccani definisce il neologismo *storytelling* come “arte di scrivere o raccontare storie catturando l’attenzione e l’interesse del pubblico”. È un concetto che trova la sua massima espressione nei social, dove con immagini, video e (poche) parole ciascuno di noi può narrare qualcosa di sé. Ed è uno strumento sempre più utilizzato anche dalle aziende, che hanno capito quanto sia importante oggi creare una modalità di connessione con i consumatori più “intima”.

Non solo attraverso i canali social e i mezzi di comunicazione tradizionali, ma anche con il packaging, che proprio nello storytelling trova un forte impulso all’innovazione. Se ne è parlato al convegno “How does storytelling drive packaging innovation?”, svoltosi in aprile al The Mall di Milano, durante Esxence, fiera della profumeria d’autore, giunta quest’anno alla 10ª edizione. “Nella profumeria e nella cosmesi definita ‘di nicchia’, il packaging diventa un elemento imprescindibile, tanto da essere uno dei criteri di valutazione per l’ammissione a Esxence”, dichiara in un comunicato **Pier Paolo Ponchia**, fondatore e presidente di Packaging Première (fiera dedicata al packaging di lusso, tenuta a metà maggio, sempre a Milano), che ha promosso il convegno.

A fare da narratore (per rimanere in tema), è stato **Sebastien Ehret**, consulting director dell’agenzia di design parigina Servaire & Co., che ha illustrato, attraverso numerosi *case history*, come il packaging di un prodotto di alta gamma sia molto più di un semplice contenitore e diventi espressione del brand e parte integrante del prodotto stesso.



Sebastien Ehret dell’agenzia di design parigina Servaire & Co.

Emergere dal fiume in piena

Il packaging di lusso consente alle aziende di rafforzare la propria identità, raccontando una storia finalizzata a coinvolgere il consumatore e a fargli vivere un’esperienza che comincia al momento dell’acquisto, prosegue nel corso dell’utilizzo e permane anche dopo che il prodotto è finito. “Tutti noi vogliamo trasmettere emozioni, generare curiosità, rendere il nostro



Contenitori dall’iconica forma esagonale per creme Guerlain.



Diffusore di fragranze per l'ambiente Diptyque.

marchio desiderabile e comunicabile anche attraverso i social come Instagram”, ha affermato Ehret. Il problema è che da un lato i brand sono “affamati” di storie, e dall’altro l’abbondante storytelling circolante ha già travolto i consumatori come un fiume in piena. Bisogna, allora, creare storie rilevanti e piene di significato per emergere dal flusso. In che modo? Uscendo dagli schemi, cosa che i marchi di nicchia possono permettersi di più rispetto ai grandi marchi, avendo confini più fluidi. “Dobbiamo manipolare i trend anziché seguirli, tradurre i concept del brand nel miglior modo possibile, e anche accettare che il prodotto non piaccia a tutti”, ha puntualizzato il relatore, sottolineando che per il marchio di nicchia **il packaging costituisce il legame diretto con il cliente, pertanto deve essere ancora più distintivo**, oltre che capace di comunicare la propria storia e orientare la scelta di acquisto del consumatore. Deve catturare la curiosità e generare lo stimolo di acquisto anche nel caso in cui si voglia fare un regalo.

Storie di successo

Tra i vari casi studio di pack ideati da Servaire & Co., che meglio incarnano l’essenza dello storytelling,

Il tappo del profumo Note di Aptar crea una nuova gestualità.



Ehret cita i contenitori iconici creati per la linea di creme per il viso Guerlain. Per evidenziare la presenza di pappa reale quale ingrediente chiave, flaconi e vasetti hanno una forma che ricorda le cellette esagonali dell’alveare e si possono affiancare all’infinito, proprio come nella struttura che le api si costruiscono come dimora. Per il diffusore di fragranze per ambiente di Diptyque, invece, è risultata vincente la forma della clessidra, unitamente all’impiego di una tecnologia brevettata che aumenta l’area di diffusione, pur rendendo più semplice l’azione dell’erogazione. Questo packaging strizza anche l’occhio all’ambiente: è ri-riempibile e realizzato con materiale riciclato. Per una eau de toilette dello stesso marchio è stata sviluppata una etichetta *two sided*, ossia stampata su entrambe le facce, di cui quella “nascosta” visibile grazie alla trasparenza del flacone. In generale, le **etichette possono essere molto efficaci nello storytelling** e giocando con materiali, finiture e tecnologie integrate si riesce a crearne di veramente innovative. Grazie al packaging si possono rompere gli schemi e creare nuove gestualità nell’erogazione di un profumo (che, ad esempio, può avvenire mediante un beccuccio applicato al tappo). Oppure evocare un rituale: il relatore ha portato l’esempio di una lozione struccante bifase, in cui una piccola sfera sospesa tra le due fasi è un invito a shakerare fino a quando la pallina, a miscelazione completata, non cade sul fondo del flacone. Un’azione necessaria che diventa ludica ed estende l’interesse del consumatore anche all’accessorio packaging, oltre che al prodotto contenuto. La battuta finale di Sebastien Ehret riguarda il futuro del packaging di lusso: **“Ci vuole l’audacia dell’avanguardia, dei pionieri!!”**.

Rossella Contato

**IMBALLAGGI FLESSIBILI,
PERSONALIZZABILI IN STAMPA FLESSOGRAFICA E DIGITALE.
REALIZZABILI IN BOBINA O BUSTA PREFORMATA.**

SDR PACK

vestiamo il tuo prodotto

FILM COMPOSTABILE

il tuo packaging del futuro



Per vestire e rendere unico il tuo prodotto



FILM CON VERNICI TATTILI

Vernici, applicabili anche a registro, per valorizzare il tuo packaging con effetti tattili di grande impatto.



FILM RICICLABILI

Monofilm o accoppiati 100% riciclabili, una soluzione di packaging *eco-friendly* per il tuo prodotto.



FILM COMPOSTABILI

Film compostabili, destinabili nel loro fine vita alla raccolta differenziata "rifiuto organico".



FILM CON CARTA

Film plastici accoppiati a carta, trasmettono l'idea dell'artigianalità e tradizione del tuo prodotto.



BUSTE PREFORMATE

Diverse soluzioni di buste preformate, tra le quali doypack e buste con la zip.

SDR PACK

vestiamo il tuo prodotto

SDR PACK S.p.A.
Via Segafredo, 6 - 36027
Rosà (VI) Italy

C.F. 01447990282
P.IVA 02485550244

T. +39 0424 581990
F. +39 0424 858323
info@sdrpack.com
www.sdrpack.com

Comunicazione chiara e corretta ai consumatori



sostenibilità

riduzione dell'impatto
ambientale, prevenzione
dello spreco di alimenti,
comunicazione
chiara e corretta

C'è sempre più attenzione al riciclo degli imballaggi flessibili

Ceflex, il progetto di collaborazione sviluppato da un consorzio europeo di aziende e associazioni che rappresentano l'intera catena del valore del packaging flessibile, sviluppato per migliorare ulteriormente le prestazioni degli imballaggi flessibili nell'economia circolare, promuovendo migliori soluzioni di progettazione attraverso la collaborazione, è cresciuto considerevolmente dal suo lancio ufficiale nel 2017, in occasione dell'Interpack. Negli ultimi sette mesi, il numero di stakeholder partecipanti è aumentato del 56% e ad oggi sono 53 le aziende e le organizzazioni coinvolte, appartenenti a tutta la catena del valore.

Ceflex si propone di promuovere, entro il 2025, migliori soluzioni di progettazione degli imballaggi flessibili, attraverso la collaborazione delle parti coinvolte che rappresentano l'intera catena del valore.

L'iniziativa si concentra su formati di imballaggi flessibili per il consumatore, sia a strato singolo, sia multi-strato, che sono realizzati utilizzando svariati materiali e che attualmente non sono oggetto di raccolta per il riciclo in Europa. Secondo **Thomas Greigeritsch** di Constantia Flexibles, uno dei principali converter di imballaggi

flessibili a livello globale: "Gli imballaggi flessibili sono altamente efficienti in termini di materiali e generano solo una quantità limitata di rifiuti alla fine della loro vita utile ma, se tali rifiuti non vengono raccolti, non possono essere smistati e riciclati, mentre è evidente la necessità di aumentare le iniziative di raccolta e accrescere la consapevolezza circa il fatto che gran parte di questo flusso di rifiuti post-consumo oggi può essere riciclato".

In secondo luogo, Ceflex punta a migliorare la riciclabilità degli imballaggi flessibili. Sono in corso lavori per lo sviluppo della prima fase delle linee guida di progettazione per l'economia circolare, destinate a formati di imballaggi flessibili inferiori ad A4, con preziose informazioni raccolte dalle parti interessate. **Kevin Vyse** di Marks & Spencer (Regno Unito) conferma che si tratta di un elemento chiave per aumentare il riciclo dei materiali da imballaggio flessibili, e si attendono vantaggi sia economici che ambientali dalla progettazione di imballaggi flessibili più facili da riciclare. A proposito di aumentare il riciclo in un'economia circolare, **Michael Heyde** di DSD (Germania) spiega: "Sono in programma progetti che



ci aiutino a identificare gli sviluppi tecnici più promettenti per smistare e riciclare in modo efficace ed economico gli imballaggi flessibili post-consumo. Prowederemo quindi a convalidarli attraverso un solido programma di test e fasi pilota, con lo scopo di individuare e implementare più rapidamente soluzioni che siano pratiche e scalabili”.

Graham Houlder, coordinatore del progetto, si aspetta di vedere pro-

gressi in tempi rapidi, ma è anche consapevole che questo richiederà un ampio sostegno da parte della società in generale: “Il nostro obiettivo è ottenere l’impegno e la partecipazione dell’intera catena del valore, comprese le autorità locali e di controllo. Solo così si potrà garantire l’adozione e l’implementazione su larga scala di ciò che stiamo sviluppando per gli imballaggi flessibili in un’economia circolare”.

Per ridurre gli scarti alimentari

La nuova gamma di materiali superiori (top) Cryovac Darfresh per vassoi Mono PP proposta da **Sealed Air** è progettata per confezionare in sottovuoto *skin* carni rosse, pollame, pesce, salumeria, formaggi e piatti pronti, contribuendo così a ridurre lo spreco alimentare e a garantire efficienza in termini di costi. Il prodotto, che punta a risolvere le problematiche più significative che si trovano ad affrontare retailer e produttori in tutta Europa, è in grado di estendere la durata di conservazione, migliorando anche la differenziazione del marchio.

Per esempio, dallo studio Sealed Air/Planet Retail European Food Waste and Retail Shrink eseguito in Francia, Germania, Italia, Spagna e Regno Unito risulta che le aziende di distribuzione stimano che il livello di differenza inventariale sia pari al 26% e che il maggiore fattore determinante di questa tendenza sia la scadenza dei prodotti (30%).

Inoltre, per emergere in un mercato sempre più competitivo, i retailer del settore alimentare chiedono alle aziende di trasformazione di fornire prodotti più accattivanti e pratici per i consumatori.

E i produttori devono anche dare priorità all’aumento dell’efficienza operativa e alla redditività, assicurando allo stesso tempo la responsabilità ambientale.

L’innovativa confezione Cryovac mira ad alleviare queste crescenti pressioni. Il nuovo materiale superiore per vassoi Mono PP estende la durata di conservazione fino al 30% rispetto alle confezioni in atmosfera modificata. Inoltre, l’innovativa saldatura intorno al prodotto permette l’esposizione verticale, per aumentare la competitività nel punto vendita, mentre la confezione aderente e brillante e la facilità di apertura rendono il prodotto molto gradito ai consumatori.

I nuovi materiali superiori sono ideati per essere applicati a una vasta gamma di vassoi Mono PP, che possono essere più sottili (di 100 micron rispetto ai vassoi PP/PE), ma lo stesso vale anche per i nuovi materiali. Questo garantisce ai produttori una maggiore efficienza in termini di costi lungo tutta la catena del valore. Vengono anche ridotti i costi per i materiali, grazie ai rifiuti ridotti a zero quando utilizzati con il sistema Cryovac Darfresh on Tray, rispetto al 30-40% di scarti generato dalle macchine per il confezionamento *skin* tradizionali.



I vassoi Mono PP con top Cryovac Darfresh estendono la durata di conservazione e migliorano la differenziazione del marchio (Sealed Air).

LA VASCHETTA E IL PIATTO. LA COPPIA INTELLIGENTE CHE RISPETTA L'AMBIENTE.



I prodotti **BIOPAP®** sono compostabili, biodegradabili e riciclabili.
Sono atossici, **completamente naturali** e adatti per la preparazione,
la cottura, la conservazione, la surgelazione, l'asporto e il consumo del cibo.
BIOPAP® rispetta l'ambiente e garantisce l'igiene.

Conservare più a lungo

AIMPLAS, il Centro tecnologico delle plastiche di Valencia, in Spagna, coordina il progetto europeo **Refucoat**, a cui partecipano 12 partner di 5 Paesi, il cui obiettivo è lo sviluppo di nuovi materiali per l'imballaggio alimentare più sostenibili, concentrandosi su rivestimenti barriera, come le bioplastiche, da usare in film e vassoi, in alternativa alle attuali strutture a base di alluminio. L'estensione della durata di conservazione del cibo è una delle sfide del settore alimentare. Attualmente, i processi in atmosfera modificata vengono utilizzati nel confezionamento di carni e alimenti freschi, come pure gli imballaggi che comprendono strutture multi-strato con materiali metallizzati per gli snack, il che si traduce in prodotti ottenuti da fonti non rinnovabili anche molto difficili da riciclare.

Al fine di produrre in futuro imballaggi sostenibili a livello ambientale, che consentano di conservare gli alimenti in condizioni ottimali per periodi più lunghi, il progetto Refucoat si propone di mettere a punto materiali innovativi a base di biopolimeri, in sostituzione di pellicole e vassoi attualmente utilizzati. In particolare, è allo studio la combinazione di acido poliglicolico (PGA) con dell'ossido di silice modificato per formulare un rivestimento ibrido con proprietà barriera all'ossigeno e al vapore acqueo. Verrà anche sviluppato un nuovo livello di PLA ricavato dagli scarti del mais, caratterizzato da capacità barriera al vapore acqueo migliori rispetto alle tipologie commerciali. Questi sviluppi verranno combinati al fine di creare imballaggi riciclabili per pollame, cereali e snack.

Milano Ristorazione sceglie la sostenibilità

In occasione del seminario "Bio-packaging in carta e bioplastica: strategie per favorirne il mercato", tenutosi a Milano, **Fabrizio De Fabritiis** – Amministratore Unico di Milano Ristorazione, la società creata dal Comune di Milano nel 2001 per garantire il servizio di ristorazione a favore di nidi d'infanzia, scuole pubbliche dell'infanzia, primarie, secondarie di primo grado, case di riposo, anziani con servizio a domicilio e centri di prima accoglienza – ha illustrato le best practice della sua azienda, in merito alla scelta sostenibile di eliminare completamente la plastica. Nelle scuole milanesi, dal 2012 piatti, bicchieri (e non solo) sono in materiale ecosostenibile e ad oggi la scelta di utilizzare stoviglie in materiale

biodegradabile e compostabile al 100% ha permesso all'azienda di risparmiare 720mila chili di plastica. Fra le iniziative per eliminare completamente l'utilizzo della plastica figurano l'adozione di contenitori in acciaio per il trasporto dei pasti, anziché in polipropilene e la sostituzione delle stoviglie in plastica, con corrispondenti in materiale biodegradabile e compostabile, prima in polpa di cellulosa e poi in Mater-bi, bioplastiche completamente biodegradabili e compostabili. Secondo De Fabritiis l'eliminazione della plastica, se contestualizzata e spiegata a bambini e studenti, è un importante segnale di sensibilizzazione ambientale, perché solo comportamenti responsabili possono formare ragazzi consapevoli e ri-

spettosi nei confronti dell'ambiente. Questa scelta virtuosa ha determinato una definitiva e drastica diminuzione del consumo di plastica nelle mense. Una scelta non così semplice: il numero di fornitori in grado di soddisfare le caratteristiche tecniche del servizio di Milano Ristorazione è infatti limitato, come i tempi di approvvigionamento della materia prima per soddisfare i numeri richiesti dalla società e dei tempi di reintegro degli stock. Infine, Milano

Ristorazione ha esteso l'utilizzo di materiale biodegradabile e compostabile anche al servizio di catering. Il prossimo obiettivo è eliminare tutta la quantità residua di plastica attualmente utilizzata e trovare una soluzione per adoperare materiale biodegradabile e compostabile anche per il comparto diete, scelta ad oggi non ancora possibile a causa della necessità di termosigillare i piatti destinati a tali diete speciali.

Contenitori biodegradabili e compostabili dal frigo al forno

Sempre più spesso i consumatori vogliono sapere come vengono prodotti i beni che acquistano, soprattutto se si tratta di generi alimentari, e controllano attentamente il loro packaging che deve essere coerente con il contenuto per mettere in risalto la sua specificità. Infatti, un alimento di qualità, biologico, imballato in un contenitore indifferenziato, non valorizza né identifica le caratteristiche del contenuto.

Cartonspecialist, presente da 15 anni nel settore del packaging alimentare, ha sviluppato e brevettato Biopap, sinonimo di innovazione e di totale eco-compatibilità. Partendo da una materia prima antica, la carta, ha rivoluzionato il mondo dei contenitori a diretto contatto con il cibo per la produzione industriale e artigianale, finora circoscritto all'alluminio, alla plastica e all'acciaio. Cartonspecialist ha da sempre investito nel segmento dell'imballaggio naturale, realizzando negli anni la gamma di contenitori "naturalmente tecnologici" Biopap, compostabili, biodegradabili, riciclabili, resistenti a temperature estreme (da -40° a 215°C), utilizzabili dal freezer al for-



I contenitori "naturalmente tecnologici" Biopap, compostabili, biodegradabili, riciclabili, resistenti a temperature estreme (Cartonspecialist).

no (tradizionale e microonde), adatti alla preparazione degli alimenti, alla loro cottura, abbattimento, surgelazione, conservazione fino al consumo diretto.

Biopap è la risposta italiana al packaging degli alimenti biologici di qualità, nel solco della migliore tradizione alimentare del Made in Italy che rispetta l'ambiente e la natura.

Una nuova generazione di packaging a salvaguardia dell'ambiente



Il nuovo film ultrasottile di ITP, 25 µm, barriera e antifog (ITP).

Secondo quanto stabilito dal piano dell'Unione europea per la gestione delle enormi quantità di plastiche che vengono riversate nell'ambiente, entro il 2030 tutto il packaging in plastica immesso nel mercato europeo dovrà essere riutilizzabile o riciclabile, per renderci meno dipendenti dalle importazioni di combustibili fossili e dalle emissioni di CO₂. La strada intrapresa dalla comunità internazionale ha come obiettivo quello di far convergere e mantenere, potenziandoli, i benefici resi dagli imballaggi in plastica nella conservazione del cibo, e non solo, con la salvaguardia dell'ambiente in cui viviamo, obiettivo per raggiungere il quale sono necessarie, da un lato, l'attenzione e il contributo dell'industria dell'imballaggio e, dall'altro, un'aumentata consapevolezza da parte della società civile e dei settori della pesca e navale, per porre fine al fenomeno dei rifiuti solidi in mare.

Impegno a favore dell'ambiente

ITP - Industria Termoplastica Pavese, con tutta l'industria della plastica, risponde all'appello con progetti e proposte innovative, frutto dell'impegno e degli investimenti che in questi anni ne hanno caratterizzato la filosofia.

L'azienda ha sempre creduto nell'innovazione e risponde a questa sfida con numerosi investimenti. Fin dall'inizio, dal 1972, l'impegno è stato quello di creare packaging innovativi, rispondendo in modo tempestivo alle tendenze del mercato, alle nuove consapevolezze sociali ed etiche, e alla necessità di tutelare l'ambiente riducendo l'inquinamen-

to, come testimonia la presenza del laboratorio, attrezzato per il controllo di qualità del materiale in ingresso e in uscita, e per la prototipazione di nuovi film, nato insieme all'azienda e sviluppatosi con essa. Inoltre, nel 2016 ITP ha costituito un comitato tecnico-scientifico composto da 5 esperti - ingegneri chimici e tecnologi alimentari - che uniscono le loro competenze per metterle a disposizione degli utilizzatori, rappresentati principalmente da converter.

L'impegno aziendale nella riduzione degli impatti sul territorio e nel sostegno a un'economia circolare, è evidente anche dai forti investimenti in nuovi macchinari e impianti deputati all'efficienza produttiva e alla riduzione dell'emissione di scarti, con due cogeneratori già installati e un magazzino automatico in costruzione, a ridotto contenuto di ossigeno per prevenire il rischio di incendio.

Soluzioni sostenibili

La nuova generazione di packaging a basso impatto ambientale proposta da ITP consiste in film ultrasottili - < 25 µm - che mantengono le caratteristiche di resistenza meccanica, barriera all'ossigeno e ai gas, trasparenza e pelabilità tipiche dei film normalmente sul mercato. L'aumentata leggerezza si traduce in una riduzione del volume, che significa minori costi di trasporto e soprattutto emissioni di gas serra molto inferiori.

In questa nuova famiglia di prodotti ultrasottili, si inserisce anche il PE per laminazione ad aumentata rigidità. Affiancando il BOPP e il PET in qualità di supporto alla laminazione a PE, si ottiene una struttura 100% PE interamente riciclabile.

Germania: riciclo del 98% delle bottiglie in PET



Grazie a questi prodotti l'azienda risponde alle direttive di COREPLA che incoraggiano una progettazione del packaging facilmente selezionabile e riciclabile.

Anche il film richiudibile 50 µm, disponibile in versione antifog e saldabile più volte dopo la prima apertura della vaschetta, consente il risparmio di ulteriori materiali di

Il sistema di riciclo delle bottiglie in PET implementato 15 anni fa in Germania è un esempio di gestione efficiente. Infatti, almeno il 98%, con il deposito obbligatorio, è raccolto per il riciclo, secondo i dati riportati nell'ultimo studio pubblicato nel 2016 dal German Society for Packaging Market Research (GVM). Il 93,5% delle bottiglie riutilizzabili e usa e getta raccolte è riciclato, percentuale che raggiunge il 98% di quelle con deposito.

Il riciclo è una priorità con il PET: il 34% di materiale può essere lavorato nelle nuove bottiglie, secondo GVM, mentre il 27% è utilizzato nell'industria delle pellicole, il 23% per le fibre tessili e il 16% trova altre applicazioni. L'80% è riciclato in Germania e il resto è esportato soprattutto in Paesi limitrofi.

La raccolta differenziata dei rifiuti ha favorito la crescita dell'industria europea del riciclo, soprattutto per quanto riguarda il PET, materiale molto richiesto. Si stanno sviluppando infrastrutture per la selezione e il riciclo, in quanto è stato approvato a livello federale nel 2017 il German Packaging Act.

L'industria tedesca del PET coopera da anni con l'intera catena, come richiesto dalla Plastics Strategy dell'Unione europea. Fondata nel 2014, infatti, l'associazione per il controllo qualità RAL per le confezioni per bevande in PET ha visto produttori, imbottiglieri e ricicla-

tori lavorare insieme per creare un circolo chiuso. L'industria promuove la lavorazione del PET riciclato nelle nuove bottiglie, uno dei temi più importanti nell'ottica dell'uso sostenibile del PET riciclato. E l'associazione per il controllo della qualità è principalmente impegnata nell'aumentare i quantitativi di materiale riciclato utilizzati nelle nuove confezioni.

Completano la gamma i film compostabili anche per surgelati, barriera e non barriera, e i film skin (VSP).

toro lavorare insieme per creare un circolo chiuso. L'industria promuove la lavorazione del PET riciclato nelle nuove bottiglie, uno dei temi più importanti nell'ottica dell'uso sostenibile del PET riciclato. E l'associazione per il controllo della qualità è principalmente impegnata nell'aumentare i quantitativi di materiale riciclato utilizzati nelle nuove confezioni.

PRIMI KEYKEG REALIZZATI CON FUSTI RICICLATI

Dal 2015, **Lightweight Containers** ha iniziato a sviluppare progetti per il riciclo, in collaborazione con istituti di ricerca e l'industria, che hanno portato al primo KeyKeg prodotto con il 10% di KeyKeg utilizzati e un 40% totale di materiali riciclati. L'industria del riciclo della plastica è relativamente recente, ma in rapido sviluppo, anche se i prodotti in plastica con una composizione complessa non sono ancora, al momento, riciclati su larga scala. Dopo un lungo periodo di sviluppo, l'azienda è arrivata a poter lavorare KeyKeg usati sulle linee di riciclaggio, arrivando a riutilizzare fino all'81% di uno di questi contenitori.

Al momento sono attivi due progetti per la raccolta dei KeyKeg usati ad Amsterdam: uno attraverso i distributori di bevande e l'altro separandoli dalla spazzatura urbana. Successivamente sono compressi e portati nei siti di riciclo. Dovrebbe partire un progetto simile anche in Gran Bretagna.

Packaging alimentare attento all'ambiente

Imballaggi Alimentari nasce nel 1997 dalla fusione di tre aziende operanti nel settore: Box Gel – specializzata nella produzione e distribuzione di contenitori termici in EPS e cartotecnici, prevalentemente nel settore gelateria/pasticceria/gastronomia – Dell'avanzato – specializzata nell'import/export e nella commercializzazione di packaging per alimenti – e Le Delizie di Carta, operante nella lavorazione di carta, sacchetti e borse.

Situata nel centro della Toscana, l'azienda dispone di una struttura logistica ben organizzata, con oltre 8.000 m² di magazzini, in grado di servire velocemente tutto il territorio nazionale e destinazioni internazionali, e dispone di una forza lavoro di circa 40 dipendenti interni e 36 agenti di commercio dislocati in tutta Italia, diretti da tre responsabili commerciali. Con un fatturato per il 60% afferente a clienti all'ingrosso e per il 40% alla GDO, è sensibile alla questione rifiuti e al loro smaltimento, e per questo ha intrapreso ormai da diversi anni la produzione, nei propri stabilimenti in Oriente, di una linea di prodotti bio-ecologici, realizzati con materiali ecocompatibili derivati da fonti naturali rinnovabili, come l'amido del mais e la polpa di cellulosa,

completamente biodegradabili e compostabili, per ridurre il più possibile l'impatto sull'ambiente. La scelta stessa di produrre in Oriente, oltre a consentire una maggiore competitività sul mercato, permette alla società di reperire le materie prime direttamente in loco, con approvvigionamenti praticamente a "km 0", di evitare ulteriori emissioni di gas nocivi, e di avere un approccio ecologico anche nella produzione stessa del prodotto.

Dal 2014, i prodotti Bio Eco di Imballaggi Alimentari hanno ottenuto la certificazione Ok Compost, che ne attesta la totale biodegradabilità e compostabilità secondo le norme EN13432.

Da tre stagioni l'azienda senese ha messo sul mercato una linea di prodotti ideata per lo street food, e fast food che ha riscosso enorme successo. Maggiormente apprezzati sono quelli in carta Avana Kraft con stampa ceralacca, caratterizzati da una grafica semplice ma accattivante e una serie ampia di coordinati, che spazia dalle coppette da gelato al bicchiere per bevande, bicchiere porta patatine, coni per fritti, take away box e cestini da viaggio "carry meal", coppe per insalate, scatole porta panini e alimenti, vassoi con angoli a tenuta liquidi, sacchetti, prendi snack e foglietti in carta antigrasso.

Tutti gli articoli destinati al contatto con alimenti sono proposti in piccole confezioni, per garantire e preservare un alto livello di igiene, in conformità alle vigenti normative HACCP per la sicurezza alimentare; sono pratici e pronti all'uso e hanno un livello qualitativo elevato, grazie a una produzione che si avvale delle più moderne tecnologie.

Linea in carta Avana Kraft con stampa ceralacca (Imballaggi Alimentari).



Proplast Packaging Group

nutripack

Soluzioni ed innovazione

www.nutripack.it





design

forme e grafiche che trasformano l'imballaggio in un "biglietto da visita" del prodotto

PACKAGING DESIGN NON SOLO ESTETICA

Nella progettazione di un imballaggio la creatività deve andare a braccetto con tutta una serie di fattori di primaria importanza, come la sicurezza, l'efficacia, l'impatto ambientale. Il convegno "Il Packaging Design - Progettare le nuove funzionalità del packaging tra creatività, efficienza e sostenibilità", organizzato il 22 marzo a Milano da CDV Conference, ha affrontato l'argomento attraverso l'intervento di esperti del

settore coordinati da **Giorgio Lonardi**, giornalista di La Repubblica. Tra i temi toccati: l'evoluzione dei modelli di consumo e i loro riflessi sul packaging, il ruolo del packaging per differenziare il prodotto e richiamare l'attenzione del consumatore, le soluzioni frutto della ricerca scientifica. Riportiamo qualche passaggio di quanto è stato raccontato.

Un momento del convegno organizzato a Milano da CDV Conference.



Verso la semplificazione

La storia evolutiva dei modelli di consumo è andata di pari passo con lo sviluppo del packaging. **Sonia Biondi** (Doxa) l'ha ripercorsa a partire dall'inizio del secolo scorso, quando i prodotti si vendevano sfusi, agli anni Ottanta, quando il ruolo del packaging è cresciuto fino a diventare il "silent seller" dei prodotti. Oggi il nuovo trend è la semplificazione, sia dei materiali che dell'estetica (pochi colori, grafica essenziale), oltre alla riscoperta di imballaggi iconici del passato, un fenomeno che, come ha spiegato la relatrice, si inserisce nel contesto più ampio di "vintage marketing" e fa leva sul sentimento rassicurante suscitato dai ricordi in



Due esempi di imballaggi dal look vintage.

un'epoca di incertezza economica e insicurezza per il futuro. Il paradosso, secondo Biondi, è che contemporaneamente si osserva una ridondanza di packaging nell'e-commerce, con tutte le problematiche di impatto ambientale connesse.

Operazione nostalgia

Analizzando le modalità con cui il packaging risponde alle nuove attitudini dei consumatori, **Francesco Buschi** (Futurebrand) è partito dalla considerazione che oggi più che il marchio si esaltano l'ingrediente, la sua origine, il processo produttivo. Per veicolare questi valori si ricorre alla trasparenza, sia in senso letterale (possibilità di vedere il prodotto attraverso la confezione), sia in termini di comunicazione chiara e semplice. Anche Buschi ha evidenziato l'utilizzo di codici vintage quali, ad esempio, grafiche retrò, materiali come la carta ed embossature per trasmettere sensazioni tattili: una "operazione nostalgia" (così l'ha definita lui) per suscitare emozioni. "In alcuni casi – ha detto – non c'è bisogno di inventare niente, basta riprendere i codici del passato. Ma non lo possono fare tutti, biso-

gna avere questo tipo di attitudine nel DNA". Infatti, è essenziale la coerenza con la propria storia, che deve essere riconoscibile ma anche rilevante e non scontata.

Vegetali ready-to-eat

L'attuale trend salutistico ha contribuito al successo delle insalate di IV gamma e dei piatti pronti a base di vegetali, i quali a loro volta devono al packaging praticità d'uso e shelf life. **Giacomo Barasi** di Bonduelle Italia ha portato molteplici esempi di packaging sviluppati dall'azienda francese: vaschetta di legno per piatti pronti surgelati a base di verdure da inserire direttamente nel forno (convenzionale o a microonde) e poi servire a tavola; buste flessibili riciclabili di PP per insalate pronte; ciotole di plastica per insalatone che integrano un kit per il consumo fuori casa (condimenti, tovagliolo e posate); scatole metalliche come quelle monoporzionamento per la nuova famiglia "il tuo tocco" (che comprende ceci, quinoa, edamame, mais); cup con coperchio richiudibile per la linea di vellutate alle spezie "I piccoli piaceri". Il relatore ha, infine, ricordato l'obbligo di utilizzo di sacchetti biodegradabili e compostabili scattato



Il packaging è un elemento essenziale per i piatti pronti.



Il bianco contraddistingue le confezioni dei prodotti Molino Rossetto.



La busta CheerNEXT di GualapackGroup utilizzata da Erdbär Freche Freunde per il mercato tedesco.

a gennaio di quest'anno per gli alimenti sfusi venduti nei supermercati. Secondo lui si tratta di un segnale di accresciuta sensibilità verso la problematica dell'impatto ambientale del packaging, ed è uno sprone per tutte le aziende alimentari a migliorare la sostenibilità dei propri imballaggi.

Differenziarsi con il pack

In quasi 260 anni di attività Molino Rossetto ha vissuto un profondo rinnovamento di prodotto e di packaging per rispondere via via alle nuove esigenze dei consumatori. **Caterina Gobbi**, responsabile marketing dell'azienda, ha ricordato le più importanti innovazioni introdotte: il passaggio dal formato da 25 kg a quello da 1 kg e più di recente anche da 500 e 400 g (monoporzione), l'inserimento del rivetto che fissa l'etichetta di cartoncino alla busta (un elemento oggi distintivo), l'adozione del colore bianco per "bucare lo scaffale", il contenuto di servizio (informazioni relative a ricette, impegno aziendale in tema di sostenibilità ambientale e sociale), la differenziazione di prodotto in una gamma che oggi include farine di cereali, farine di legumi, mix per torte e panificati, kit con materie prime e accessori (ad esempio, formine per biscotti), fino ai cereali biologici in cup consumabili anche fuori casa, premiati Prodotto Food 2018.

Il futuro delle buste flessibili

Tra gli imballaggi che meglio rispondono alle attuali abitudini alimentari (consumo fuori casa "on-the-go", formati monoporzioni) vi sono le buste stand-up flessibili. **Olivia Erfurth**,

strategic account manager di GualapackGroup, leader mondiale nella produzione di buste stand-up preformate con cannucchia, ha presentato alcuni case history internazionali di aziende produttrici di baby food per le quali la scelta di questa tipologia di packaging si è rivelata una strategia vincente. La valvola salva goccia inserita nella cannucchia della busta è l'ultimo esempio innovativo lanciato dall'azienda alessandrina, impegnata anche nel miglioramento continuo della propria performance ambientale offrendo materiali compostabili, prodotti da fonti rinnovabili anziché dal petrolio. Un esempio sono le buste CheerNEXT, costituite da laminato, beccuccio e tappo in polimeri bio-based.

Nuova identità della private label

Alessandra Manzato di Conad ha ribadito l'importanza della trasparenza delle informazioni ai consumatori, veicolate anche attraverso il packaging. "Uno dei primi punti di contatto di una marca con i consumatori è il pack – ha affermato –. Conad ha scelto di accompagnare l'evoluzione strategica della segmentazione del proprio portafoglio con una importante rivisitazione della propria identità visiva". E così l'insegna della GDO, grazie alla collaborazione con Future Brand, ha effettuato un completo restyling delle sue confezioni a marchio privato. Abbandonando l'approccio "me too" (imitazione del leader della categoria) e l'evidenziazione della convenienza, è stata adottata una image identity che mira a instaurare una relazione emotiva con il consumatore attraverso una grafica più semplice e moderna, che mette anche in maggiore evidenza il logo rosso con la margherita.



La nuova image identity dei prodotti a marchio Conad.

Ricerca e innovazione

Molte ricerche scientifiche nel campo del packaging mirano a ridurre l'impatto ambientale degli alimenti confezionati, sviluppando materiali ad alta sostenibilità ambientale e soluzioni "smart" per prolungare la shelf life degli alimenti. **Barbara Del Curto**, docente al Politecnico di Milano, ha portato alcuni esempi di innovazioni di questo genere, fra cui quelle realizzate da Next-

Materials, spin-off di INSTM (Consorzio Interuniversitario Nazionale per la Scienza e Tecnologia dei Materiali) della stessa università. Ci riferiamo innanzitutto a Poly-paper, un materiale composito brevettato a base di microfibre di cellulosa provenienti da cartone riciclato, prodotto in forma di filamenti utilizzabili per la stampa 3D o di granuli per lo stampaggio a iniezione. Possiede prestazioni meccaniche anche superiori ai polimeri più comuni, pur essendo riciclabile nella filiera del cartone. Tra le soluzioni di "smart packaging" più innovative, Nextmaterials ha realizzato anche un materiale composito a cambiamento di fase (PCM, Phase Changing Materials) in grado di accumulare calore latente di transizione attraverso un passaggio di stato (da solido a fluido) di alcuni suoi componenti, "tamponando" così gli eventuali sbalzi termici dovuti a interruzioni della catena del freddo. Le possibili applicazioni vanno dal settore alimentare (in primis insalate di IV gamma) a quello farmaceutico e cosmetico.

Rossella Contato



Provini realizzati con il materiale composito Poly-paper di Nextmaterials.

sicurezza



idoneità al contatto
con alimenti e farmaci,
ermeticità, prevenzione delle contaminazioni

PIÙ SICUREZZA ALIMENTARE CON LE SOLUZIONI APPROPRIATE



L'imballaggio è indispensabile per garantire la conservazione dei prodotti alimentari, li protegge da influenze negative e impedisce lo sviluppo di microbi nocivi per la salute. Oggi esso garantisce un elevato livello di sicurezza per i consumatori e, grazie a una combinazione di materiali ottimali, consente all'industria alimentare di offrire conservazione, sigillature durature e processi su misura.

Protezione dentro e fuori

Il compito primario è proteggere i prodotti alimentari, impedendo che si seccino e lo sviluppo di microbi. Tuttavia, anche luce, ossigeno, vapore, sporcizia e odori estranei sono dannosi per il cibo. In questo contesto, l'effetto barriera – deter-



minato dalle proprietà tecnologiche del materiale da imballaggio e nel caso di pellicole sempre adattate alle esigenze del prodotto e del processo di produzione – è importante. Attualmente, le aziende e gli istituti di ricerca stanno lavorando alla riduzione dello spessore di questi film compositi. Ad esempio, un progetto di ricerca intrapreso dall'**Istituto Fraunhofer** per l'ingegneria dei processi e l'imballaggio (IVV) mira a ridurre il consumo di imballaggi con l'adozione di film più sottili, senza comprometterne la funzione protettiva.

I film compositi da imballaggio contengono una barriera che non solo protegge il prodotto dall'ossigenazione, ma è essenziale per il confezionamento in atmosfera modificata (MAP), perché impedisce l'uscita di gas inerti, come azoto o CO₂ dalla confezione. L'uso di MAP allunga la durata dei prodotti per giorni, se non settimane in alcuni casi, rendendoli disponibili al consumatore. Un vantaggio è il costante aumento delle vendite. Negli ultimi anni, molte aziende leader hanno dimostrato che il confezionamento in atmosfera protettiva porta al successo delle vendite e a maggiori quote di mercato (fonte: Linde Group). Il Nord America continua ad essere il più grande mercato per il packaging MAP, seguito dalla regione Asia-Pacifico e dall'Europa. Secondo un'indagine di Decisiondatabase Deutschland, il mercato europeo mostra la maggiore crescita in quest'area.

Un classico sottovalutato

Fino ad oggi, la soluzione tradizionale che offre il miglior effetto barriera è ancora il barattolo di latta. Sigillato ermeticamente e confezionato in asettico, garantisce una stabilità

che protegge il contenuto da eventuali danni. La **German Food Can Initiative** contrappone ai preconcetti su come le lattine siano pesanti e difficili da aprire il fatto che molti produttori le propongano ormai con linguette a strappo e coperchi pelabili, per soddisfare la domanda di maggiore praticità, oltretutto sempre più leggerezza (fonte: Verband Metallverpackungen). Grazie all'uso di tappi a vite o a corona, le lattine possono essere associate ai vantaggi dei contenitori di vetro. Questi ultimi sono molto usati nel confezionamento di prodotti acidi, latticini o alimenti per l'infanzia, perché il vetro non reagisce con il contenuto e quindi non rilascia sostanze indesiderabili. L'organizzazione tedesca **Action Forum Glass Packaging** afferma che circa il 26% dei contenitori di vetro prodotti viene utilizzato per l'imballaggio alimentare. Per scoprire gli imballaggi preferiti dai tedeschi per le conserve in salamoia, come cavolo rosso e crauti, questa organizzazione ha commissionato a GfK un sondaggio su un campione rappresentativo della popolazione, da cui è emerso che il 60,9% degli intervistati sceglie le confezioni in vetro, perché il click udibile all'apertura del coperchio è una garanzia della condizione di vuoto e quindi della sicurezza del contenuto.

Sicurezza sottovuoto

Nel confezionamento sottovuoto negli imballaggi di plastica, l'aria viene estratta dalla confezione per inibire la crescita microbica. Poiché la condizione di perdita del sottovuoto è visibile, possono essere rapidamente identificati gli eventuali prodotti deteriorati. Le macchine per il vuoto utilizzate per questo processo sono disponibili in diverse dimensioni e per varie applicazioni – dalle



attrezzature per il vuoto delle confezioni singole, come quelle utilizzate da macellai o nelle cucine commerciali, alle confezionatrici sottovuoto automatiche per le grandi industrie alimentari. Inoltre, viene sempre più utilizzato il processo HPP (trattamento ad alta pressione) per prolungare la durata di conservazione degli alimenti confezionati sottovuoto. Il vantaggio è che disattiva i microrganismi patogeni, ma non danneggia il prodotto. L'efficacia dell'HPP per i prodotti a base di carne confezionati è stata studiata, ad esempio, in un progetto in collaborazione con il Comitato per le tecnologie alimentari della Società agraria tedesca (Fonte: DLG, e 2017 2 Rapporto degli esperti sull'alta pressione).

Saldatura e sigillatura

Non è solo importante quanto siano validi i materiali e i processi per prolungarne la shelf-life dei prodotti, ma anche che le confezioni rimangano sigillate, ed è per questo che le tecnologie di sigillatura e saldatura svolgono un ruolo che non va sottovalutato. A seconda delle esigenze, l'utente può scegliere fra tre processi. I due più comunemente utilizzati sono la termosaldatura, in cui i film sono uniti fra loro o ad una vaschetta per alimenti, e la sigillatura a freddo, in cui i materiali sono incollati insieme. Quest'ultima è consigliata soprattutto per il confezionamento di prodotti alimentari sensibili che potrebbero essere danneggiati dal possibile incremento di tempera-

tura. Un terzo metodo è la moderna tecnologia a ultrasuoni, un'applicazione recente e vantaggiosa per il confezionamento di alimenti viscosi, insalate pronte al consumo o verdure tagliate pronte all'uso e confezionate in sacchi. La saldatura ad ultrasuoni non necessita di adesivi o solventi per incollare le plastiche. Pertanto, questo processo offre vantaggi ai produttori, in particolare in un contesto legislativo più severo come la Direttiva UE n° 10/2011 che fa specifico riferimento a "materiali multistrato e oggetti in plastica uniti con adesivi" (Fonte: EUR-Lex). I produttori di questa tecnologia sostengono che la soluzione soddisfa i requisiti attuali dell'industria 4.0, perché può essere integrata nelle macchine confezionatrici e assicura elevate velocità operative. In materia di sicurezza alimentare, questa soluzione è popolare per la sigillatura ermetica di capsule, cartoni di bevande, sacchetti o imballaggi a conchiglia, indipendentemente dalla presenza di residui di prodotto e umidità nella zona di saldatura. La prossima edizione del **FachPack**, in programma dal 25 al 27 settembre a Norimberga, offrirà un'ampia vetrina di tutte le soluzioni di confezionamento illustrate e delle principali innovazioni.



Badiamo ai contenuti.



Contenitori termoformati creati per soddisfare ogni vostra esigenza.

Creiamo qualsiasi tipo di contenitore per alimenti seguendo tutto il ciclo di produzione, a partire dall'estrusione, fino ai servizi di termoformatura e alle linee di stampa offset.

Studiando materiali e forme capaci di adattarsi a ogni richiesta. Garantiamo i più elevati standard di rispetto dell'ambiente, riconosciuti dalla certificazione ISO 9001 e ISO 14001,

offrendo solo prodotti completamente riciclabili e biodegradabili (PLA). Soddisfare le vostre esigenze è la nostra natura.

 **ARCOPLASTICA**

Strada Chieri, 79 - 10020 Andezeno (TO) - Tel 011.943.31.11 - www.arcoplastica.com - e-mail: info@arcoplastica.com

PACKAGING DA OSCAR



Tra gli innumerevoli eventi che si sono susseguiti a metà aprile al Fuorisalone di Milano, il packaging ha trovato un posto fisso nell'atelier Pourquoi Pas Design, nel Brera Design District. L'iniziativa "Packaging: la tecnologia incontra il design", organizzata dall'Istituto Italiano Imballaggio con il patrocinio di Ipack-Ima 2018, Conai, Altroconsumo e Scuola del Design-Politecnico di Milano Bovisa, ha messo in mostra i 20 finalisti dell'Oscar dell'Imballaggio (presentati di seguito), concorso che culmina all'Ipack-Ima, con la premiazione dei vincitori.



Nome: Gro-Key (Goglio Luigi).

Descrizione: coppetta in PP per il confezionamento di piatti pronti freschi da scaldare nel forno a microonde.

Innovazione: questo packaging assicura la conservazione di prodotti freschi non pastorizzati, fino a 2/3 settimane a 5°C, grazie al processo di estrazione dell'aria e iniezione di gas, controllato da un software, che permette la programmazione delle varie fasi vuoto/gas, in funzione dei prodotti. Il coperchio è sigillato al bordo della coppetta con un incastro, senza saldature e, durante il riscaldamento con le microonde, si apre automaticamente per azione della pressione generata dal vapore.

rizzati, fino a 2/3 settimane a 5°C, grazie al processo di estrazione dell'aria e iniezione di gas, controllato da un software, che permette la programmazione delle varie fasi vuoto/gas, in funzione dei prodotti. Il coperchio è sigillato al bordo della coppetta con un incastro, senza saldature e, durante il riscaldamento con le microonde, si apre automaticamente per azione della pressione generata dal vapore.



Nome: Nutella Unica (Ferrero).

Descrizione: vaso di Nutella in vetro da 1 kg decorato con sleeve (etichetta tubolare) personalizzata.

Innovazione: uno specifico algoritmo gestito dal software HP Mosaic permette di ottenere 7 milioni di art work iconici unici stampati su film trasparente. Il progetto è pensato per trasformare il contenitore in un oggetto durevole, con potenziali vantaggi per il consumatore e l'ambiente.



Nome: Naturally Pure Pak (Elopak e Stora Enso).

Descrizione: poliacoppiato con cartone non sbiancato per il confezionamento di liquidi alimentari.

Innovazione: il packaging è prodotto con cartoncino non sbiancato, che conserva il

color havana naturale e la tipica struttura visibile delle fibre di legno. Miglioramenti nel processo produttivo permettono una riduzione del peso del materiale, mantenendo inalterate le prestazioni meccaniche.



Nome: sacchetto a fondo quadro (Sit Group).

Descrizione: sacchetto con applicazione di vernice "tattile", sviluppato per le patatine Lorenz Rohscheiben.

Innovazione: la superficie ruvida al tatto e i colori del pack richiamano l'idea di un prodotto artigianale. In più, il design a fondo quadro differenzia il sacchetto dalla classica forma "a cuscino".



Nome: Drop 'n' Taste (Smileys).

Descrizione: vaschetta per mozzarelle e altri prodotti caseari, con liquido di governo, chiusa con film.

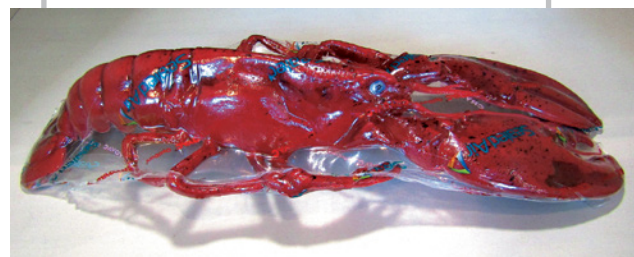
Innovazione: il coperchio in plastica e il film pelabile precedentemente utilizzati sono stati rimpiazzati da un film accoppiato PET/PP, che consente una prima apertura parziale per eliminare il liquido in eccesso, grazie alla fustellatura e ad una etichetta protettiva. Il film è richiudibile per un consumo del prodotto in più momenti.

Il film è richiudibile per un consumo del prodotto in più momenti.

Nome: Cryovac Optidure (Sealed Air)

Descrizione: sacchi multistrato coestrusi termoretraibili per alimenti duri e pesanti (carni, formaggi, salumi).

Innovazione: nonostante lo spessore ridotto, questi sacchi sono estremamente resistenti alle sollecitazioni meccaniche, oltre ad avere un'elevata resistenza a termoretrazione. In più, possiedono elevate proprietà di saldatura sovrapposta (OSB), senza il problema dell'adesione dei sacchi tra loro.



Nome: Marina (Taplast).

Descrizione: dispenser per alimenti e prodotti per la cura della persona e della casa.

Innovazione: nuova gamma di pompe per l'erogazione di una dose maggiore di prodotto, ma con un costo competitivo e un ingombro ridotto grazie allo spostamento del corpo motore all'esterno del flacone. La corsa è di 11 mm (contro i 25 mm standard) e il numero di componenti è di 8 anziché 11.

Nome: Compack Wine (International Paper).

Descrizione: confezione per il trasporto di bottiglie di vino costituita da scatola e alveare protettivo, entrambi in cartone ondulato.

Innovazione: l'alveare interno si trasforma, in un solo gesto, da steso a tridimensionale, con alloggiamenti per posizionare le bottiglie (6 in tutto, coricate in posizione testa coda), distanziandole il minimo necessario, per evitarne il contatto, proteggendole così dagli urti e ottimizzando l'efficienza logistica.

Nome: MET-Microchip Embedded Technology (Lumson).

Descrizione: microchip RFID inserito nel packaging primario di prodotti cosmetici.

Innovazione: il microchip viene inserito nei flaconi *airless*, nell'intercapedine tra la superficie interna del contenitore e la *pouch* contenente il prodotto, con il quale, pertanto, non entra in contatto. In questo modo è invisibile e non può essere rimosso. Oltre alle funzioni antitaccheggio e anti-contraffazione, il microchip può veicolare informazioni di vario genere ai consumatori (ingredienti, benefici, modalità di utilizzo, e altre informazioni personalizzabili), attraverso smartphone.





Nome: Hidden Label (Masterpack)

Descrizione: packaging con etichetta apri-e-chiudi.

Innovazione: sistema di apertura facilitata richiudibile, sviluppato in collaborazione con Midor per il confezionamento di biscotti. L'etichetta con adesivo permanente, in PP, è applicata all'interno del materiale. Grazie a un pre-taglio all'esterno (sulla carta) il consumatore può sollevare, attraverso una linguetta, il

materiale sopra all'etichetta (la quale rimane all'interno del packaging) e accedere al prodotto.



Nome: FonteVita (PET Engineering).

Descrizione: bottiglia di PET per acque minerali premium.

Innovazione: imita l'aspetto del vetro con i vantaggi di infrangibilità, leggerezza ed economicità della plastica. La colorazione sfumata, solitamente resa con una *sleeve*, è dovuta alla tecnologia di stampaggio multilayer di Husky Injection Moulding System. Il tappo LuxCap, sviluppato con LaBrenta, è personalizzabile nei colori, nelle finiture e nelle decorazioni.

Nome: Spylog (Chimar).

Descrizione: sistema di monitoraggio e gestione dei contenuti, composto da sensore *beacon*, app e portale web.

Innovazione: è uno strumento B2B che, applicato all'imballaggio, permette il monitoraggio dei prodotti durante il trasporto, grazie a sensori che rilevano temperatura, umidità ed eventuali urti. Tramite il segnale bluetooth, dialoga con gli smartphone presenti nelle vicinanze, attraverso i quali è possibile scaricare immagini e documenti riguardanti la specifica spedizione. Un portale web e una app permettono di gestire tutte le informazioni relative al prodotto da spedire.



Nome: Capsula Green (Goglio)

Descrizione: capsula per caffè con valvola integrata.

Innovazione: capsula realizzata con materie prime compostabili, accessoriata di valvola monodirezionale per la fuoriuscita dei gas naturalmente prodotti dal caffè, impedendo l'ingresso di ossigeno.



Nome: 1Derbox (Antonio Sada & Figli)

Descrizione: packaging shelf ready in cartone ondulato.

Innovazione: nato dalla collaborazione con Ortomax per le sue insalate di IV gamma, ma adatto a qualsiasi tipologia di prodotto, consente di avere lo scaffale in ordine e facilita l'identificazione e la sistemazione del prodotto da parte dell'operatore. Inoltre, incrementa del 30% lo spazio disponibile sullo scaffale e del 21% i pezzi trasportati sui camion.



Nome: busta per Melinda Snack (Blue Pack).

Descrizione: packaging flessibile barriera.

Innovazione: da una confezione composta da alluminio e polietilene, si è giunti al laminato ad alta barriera interamente di plastica, leggero e semplice da riciclare.



Nome: Pura Natura (Adercarta)

Descrizione: sacchetto di carta semitransparente per ortofrutta.

Innovazione: la semitrasparenza della carta, abbinata alla resistenza all'umido, rende unico il packaging, che risponde alle esigenze della GDO di poter verificare visivamente alla cassa il contenuto del sacchetto senza doverlo aprire. Prodotto in Italia con materiali italiani, è completamente tracciabile. Può essere stampato con inchiostri ad acqua, ed è riciclabile, biodegradabile e compostabile.



Nome: imballo a fisarmonica in cArtù (Grifal).

Descrizione: imballo in cartone ondulato ammortizzante.

Innovazione: cArtù è un cartone ondulato caratterizzato da onda extra alta (fino a 20 mm), con prestazioni ammortizzanti equiparabili alle materie plastiche e un'eccezionale resistenza alla compressione verticale. Per le lampade Geviss è utilizzato nella soluzione "a fisarmonica": quattro elementi della stessa dimensione che si piegano in tre modi differenti per adattarsi al prodotto, bloccandolo e distanziandolo dalla scatola al fine di proteggerlo da urti e vibrazioni durante il trasporto.



Nome: flacone per Essential Haircare (Davines)

Descrizione: flacone da 250 mL per prodotti per la cura dei capelli.

Innovazione: il materiale utilizzato è polietilene a bassa densità (LDPE) derivante da fonte rinnovabile (canna da zucchero). Il passaggio alla bioplastica ha consentito di eliminare l'impiego di materia prima da fonte fossile, senza alterare le caratteristiche funzionali ed estetiche del nuovo flacone, che conserva lo stesso grado di fruibilità e sicurezza del precedente, in termini di mantenimento delle proprietà chimico-fisiche del prodotto contenuto.



Nome: Bispenser (Tacom)

Descrizione: erogatore richiudibile su astuccio di cartone per il dosaggio dei prodotti.

Innovazione: alternativa economica ed ecologica ai classici spargitori cilindrici in plastica o vetro per sali, spezie, ecc. Si può regolare in base alla granularità del prodotto e al flusso desiderato. L'erogatore è realizzato con uno speciale cartoncino idrorepellente, riciclabile insieme all'astuccio a cui è applicato. In alternativa, è disponibile in bioplastica e si può separare dall'astuccio per la raccolta differenziata.

Massilly



VERIMEC

ITALIA



Verimec distribuisce tutti i prodotti del Gruppo Massilly: capsule twist off, scatole per alimenti e general line, macchine capsulatrici. Nel nostro magazzino potete trovare tutto ciò che serve per confezionare in vetro!



Via Matilde Serao, 27 - 20081 Abbiategrasso (MI)
tel. 0294960293 - info@verimec.it
www.verimec.it



materiali innovativi

film barriera di ultima generazione, materiali "green" (biodegradabili, da fonti rinnovabili, dal recupero di sottoprodotti industriali), materiali con prestazioni avanzate

SOLUZIONI VINCENTI

Si sono da poco chiuse le iscrizioni agli Awards for Packaging Innovation, giunti quest'anno alla 30^a edizione. Il concorso, lanciato nel 1986 da DuPont (che l'anno scorso si è fusa con The Dow Chemical Company dando origine alla nuova holding DowDuPont), si avvale di un panel di giudici indipendenti provenienti da diversi settori in modo da avere una prospettiva più ampia possibile. In attesa della proclamazione dei vincitori, vi presentiamo i 20 finalisti dell'edizione 2017, che si sono distinti fra i 150 concorrenti in gara in termini

di tecnologie innovative impiegate, ridotto impatto ambientale, utilità sociale delle innovazioni proposte o esperienza d'uso.

Imballaggi flessibili

Fritz Water Vest, vincitore del Diamond Award, il premio più importante, è prodotto e distribuito dalla statunitense **Solutions** per agevolare il trasporto dell'acqua nei Paesi in via di sviluppo. Tale attività è spesso condotta da donne e bam-



Busta-gliet Fritz Water Vest per il trasporto dell'acqua (Solutions, Inc.).



Sacco termoretraibile Cryovac OptiDure (Sealed Air).

bini, costretti a lunghe camminate dai pozzi alle proprie abitazioni portando su testa e spalle contenitori pesanti, scomodi e poco igienici. La soluzione premiata consiste in una busta flessibile a forma di gilet che, indossato, permette di trasportare quasi 10 litri di acqua distribuendo il peso uniformemente sul torace e sulla schiena. La busta, riutilizzabile, è in nylon multistrato resistente alle abrasioni, con incorporato un additivo antimicrobico. Il sacco termoretraibile per il confezionamento sottovuoto **Cryovac OptiDure Sealed Air**, invece, è studiato per cibi pesanti e duri come carni, formaggi e salumi in quanto super-resistente a perforazioni e abrasioni nonostante lo spessore ridotto (75 o 95 μm , a seconda delle versioni). Il sacco possiede, inoltre, una elevata capacità di termoretrazione senza plastica in eccesso. Per i prodotti da forno **Kellogg's Nutri-Grain**, la statunitense **Bemis**

Imballaggio flessibile monomateriale ispirato alla carta kraft (Bemis Company, Inc.).



Company ha utilizzato un film sottile monomateriale che ricorda, sia nell'aspetto che al tatto, gli incarti artigianali di carta kraft, con i vantaggi di una maggiore velocità nel confezionamento e una migliore tenuta della saldatura rispetto ai laminati carta/plastica. Le buste flessibili trovano impiego anche al di fuori del settore alimentare: **PPI Technologies Group** è ricorsa a questo tipo di packaging per il repellente per zanzare **MosquitoPaQ**, che si attiva premendo la busta fino a rom-



Busta flessibile per il repellente ambientale MosquitoPaQ (PPI Technologies).

pere la pellicola interna che separa i suoi due componenti (una polvere e un liquido). A questo punto basta appendere la confezione a un ramo e lasciare che il repellente diffonda nell'ambiente.

Materiali "biobased"

Zume Pizza, che produce e consegna pizze a domicilio nella Silicon Valley americana, ha brevettato il contenitore **Pizza Pod** in grado di mantenere il prodotto croccante e caldo molto più a lungo rispetto alle tradizionali scatole di cartone. Questo contenitore è biodegradabile e compostabile in quanto fatto di fibra



Contenitore "biobased" Pizza Pod (Zume Pizza).

di canna da zucchero coltivata in modo sostenibile. Ulteriori vantaggi sono il minore tempo di montaggio, il ridotto ingombro a magazzino e la maggiore stabilità quando più contenitori vengono impilati uno sull'altro durante le consegne. **Plantic Technologies** (che fa parte del gruppo giapponese Kuraray) è stata premiata per il materiale plastico multistrato ad alta barriera **Plantic R**, costituito da due sottili strati di PET esterni con proprietà barriera al vapore d'acqua, e uno strato centrale prodotto a partire da una fonte rinnovabile (Plantic HP), caratterizzato



Materiale ultra-barriera a ridotto impatto ambientale Plantic R (Plantic Technologies).

da una bassissima permeabilità ai gas. Particolarmente indicato per la produzione di vassoi per alimenti come la carne, della quale riesce a prolungare notevolmente la shelf life, questo materiale può essere riciclato senza dare problemi di contaminazione del PET poiché lo strato di Plantic HP solubilizza e biodegrada nel processo di riciclo.

Tappi, coperchi & Co.

Diversi premi sono andati anche alle chiusure, fra cui quella pelabile della scatola metallica **Peelfit** prodotta da **Crown Food Europe**, innovativa in quanto priva dell'anello



Scatola metallica Peelfit con chiusura pelabile priva di anello (Crown Food Europe).

normalmente presente nei coperchi "easy peel", con una conseguente riduzione del 16% nel peso del pack e del 32% di energia impiegata per la produzione del coperchio. Grazie alla tecnologia Direct Heat Sealing (DHS), il foglio è applicato direttamente ad una sporgenza ricavata nella parete interna della scatola, cosa che permette anche la creazione di un eventuale scomparto nella parte superiore. Il riempimento con il prodotto alimentare avviene dalla base, dove sarà poi applicato il fondo senza dover apportare modifiche alle macchine. Il coperchio di plastica per le coppette di gelato **Froneri** (joint venture tra Nestlé e R&R) integra un cucchiaino che si stacca premendo con le dita. Prodotto con



Coperchio con etichetta in-mould e cucchiaino incorporato (Froneri).



Alfan, il professionista degli imballaggi flessibili per gli articoli che necessitano confezionamento.

L'esperienza pluriennale di settore vale all'azienda la possibilità di sperimentare e proporre soluzioni originali ed innovative.

Lo stabilimento **ALFAN** si sviluppa su un'area di circa 13.000 m² (di cui 5.000 coperti). All'interno dei suoi locali sono installate macchine da stampa flessografica in grado di stampare a **8 colori, accoppiatrice a solvente e solventless, ribobinatrici e saldatrici per buste** (sottovuoto, doypack e confezioni), per la lavorazione di varie tipologie di materiali.

La buona capacità produttiva dell'azienda, unita ad una eccellente rete commerciale, permette **consegne rapide** nazionali ed internazionali. I materiali usati da **ALFAN** sono garantiti da test specifici svolti all'interno dell'azienda grazie ad un laboratorio di analisi di ultima generazione e presentano caratteristiche che ne consentono l'impiego per tutti i tipi di settori di imballaggio flessibile.



PRODOTTI

- prodotti secchi • prodotti da forno
- snack • prodotti dolciari • prodotti freschi
- sottovuoto e atm • surgelati
- quarta gamma antifog

SERVIZI

- realizzazione impianti stampa
- laboratorio analisi • logistica

MERCATI

- alimentare • industriale
- moda • fiori • pet food
- regali

Resistenza, affidabilità e grafica
per un prodotto di qualità.

Alfan S.r.l.

Ghedi (Brescia) | Via Industriale 35/37 | Traversa 1°

T. +39 030 9030707 | F. +39 030 9030894

alfan@alfan.com | www.alfan.com



Imballaggio con chiusura a strappo innovativa (PepsiCo e Printpack).

la tecnologia in-mould labelling (etichettatura nello stampo), è richiudibile anche dopo il distacco della posata grazie all'etichetta soprastante, pelabile, che in più offre una protezione igienica al cucchiaino. Il flow pack sviluppato da **PepsiCo** e **Printpack** per le barrette Granola Goes Nuts (premiato anche al concorso 2018 Flexible Packaging Achievement Awards) si contraddistingue per l'apertura a strappo che permette di consumare il prodotto senza sporcarsi le mani.

L'innovativa apertura, che rimane attaccata alla confezione dopo lo strappo per evitarne la dispersione nell'ambiente, è ottenuta mediante incisione al laser dello strato superiore del film, lasciando integro quello metallizzato inferiore, con proprietà barriera.

Valvole di sfiato

In fase di confezionamento i produttori di caffè devono applicare al pack una valvola per la fuoriuscita della CO₂ che man mano viene rilasciata dai chicchi. Il sistema **Vento**, progettato dalla **Amcor Flexibles**, ne integra una flessibile direttamente nel laminato, riducendo così i tempi di confezionamento e l'impatto ambientale. Ecco come funziona: non appena la pressione interna causata dal rilascio di gas dal caffè aumenta, la porzione di film che fa da valvola si solleva, per poi tornare alla sua posizione



Coperchio con canali di sfiato per il kimchi (CJ Cheiljedang).



Flowpack Vento con valvola flessibile integrata (Amcor Flexibles).

originaria quando la fuoriuscita è completa, impedendo all'ossigeno di entrare. Anche il kimchi, piatto tradizionale coreano a base di verdure fermentate, rilascia gas che potrebbero far esplodere la confezione in assenza di opportune valvole. Il produttore di questa specialità culinaria **CJ Cheiljedang** ha sviluppato uno speciale coperchio dotato di canali che permettono ai gas di fuoriuscire mentre il prodotto continua il processo fermentativo dentro il vaso di plastica che lo contiene.



Scatola "storyteller" e vasetto a forma di alveare (VP+C).

Design

L'agenzia statunitense **VP+C** ha ideato branding, packaging e storytelling dei prodotti per la cura della pelle **Farmacy**, fra cui la maschera idratante antiossidante Honey Potion. Il pack, apprezzato dalla giuria del concorso, consiste in una scatola che si dispiega in un unico foglio e racconta la storia del marchio attraverso parole e illustrazioni stampate al suo interno, dove è racchiuso un vasetto a base esagonale (come una cella di alveare) con un coperchio di legno che, grazie a una parte magnetica, fissa una spatola di acciaio per l'applicazione del prodotto.



Vasetto per creme cosmetiche (Amorepacific).

Rimanendo nel settore cosmetico, un nuovo processo di stampaggio a iniezione ha permesso ad **Amorepacific** (Corea del Sud) di ridurre del 76% lo scarto di materiale nella produzione del vasetto per le sue creme **Prime Reserve**, un contenitore complesso e dal forte impatto visivo, costituito da ben 10 diversi componenti.

Stampa

Il processo di stampa ibrido **Fuji-M-O** della **Fuji Tokushu Shigyo** consente di stampare film trasparenti combinando la tecnica a rotocalco a base acqua con quella a getto d'inchiostro. La stessa azienda ha sviluppato appositi inchiostri: inkjet, con elevata capacità di adesione ai film plastici, e bianco, ad acqua, che aderisce al primo riducendo del 95% la quantità di solvente organico utilizzata. **Plastipak Packaging** ha applicato direttamente sulla superficie arrotondata delle bottiglie la tecnologia che generalmente si utilizza per stampare le etichette, eliminando la necessità di impiegare queste ultime. Le



Film trasparenti prodotti con la macchina da stampa ibrida Fuji-M-O (Fuji Tokushu Shigyo).



Stampa diretta su superfici curve (Plastipak Packaging).



FRESHTAG timer for total shelf life monitoring

Centre dot changes colour
over the shelf life of the product.
Colour change accelerates as
temperatures increase

Etichetta intelligente Freshtag
(Insignia Technologies).

bottiglie possono essere decorate in linea al momento della loro produzione, semplificando la catena di fornitura e riducendo i tempi, rimanendo comunque riciclabili.

La tecnologia **JETvarnish 3D** della **MGI** integra 3 differenti tipologie di stampa (spot UV, 3D e a rilievo) su un'unica linea per personalizzare il packaging con effetti speciali e finiture di lusso a costi molto più bassi e tempi ridotti rispetto ai sistemi tradizionali.

Etichette

Esistono etichette intelligenti, in grado di segnalare lo stato di conservazione dell'alimento contenuto, l'integrità della confezione o, addirittura, la presenza di batteri patogeni. **Freshtag** della **Insignia Technologies** è un'etichetta che cambia colore nel tempo, tanto più rapidamente quanto più elevata è la temperatura. In questo modo riflette più realisticamente la shelf life del prodotto, che si accorcia in caso di abuso termico (interruzioni della catena del freddo). L'associazione ambientalista non profit americana **GreenBlue**, invece, ha ideato l'etichetta **How2Recycle** per dare ai consumatori informazioni chiare e universali su come smaltire il pack dopo l'uso. Questa etichetta, inoltre, avrebbe un effetto positivo an-

che a monte, in quanto indurrebbe i produttori a progettare i loro pack in modo che siano più facilmente riciclabili.

Bottiglie

Il rosso è un colore atipico per le bottiglie di birra, così **O-I** (Owens-Illinois) lo ha scelto per differenziare le birre **Skol Beats Secret**. Ma c'è di più: la colorazione rossa offre una protezione dai raggi UV simile a quella del vetro ambrato usato tipicamente per la bevanda. La bottiglia in PET da mezzo litro che **Ancor Rigid Plastics** fornisce a **The Coca-Cola Company** per il suo sport drink Vitaminwater ha permesso di ridurre del 15% il peso rispetto a quella precedentemente utilizzata. L'alleggerimento è dovuto all'im-



Bottiglia di vetro rosso per la birra Skol Beats Secret (O-I).



Etichetta How2Recycle (GreenBlue).



Bottiglie per Vitaminwater di The CocaCola Company (Amcors Rigid Plastics).

piego delle tecnologie PowerStrap e ActiveHinge, che rafforzano la struttura della base e aumentano la rigidità delle pareti.

Il contenitore è adatto al riempimento a caldo ed è riciclabile al 100%. È, invece, destinato ai prodotti agrochimici il contenitore da 15 litri di **Dow AgroSciences**, che integra diverse caratteristiche funzionali a vantaggio sia della catena di distribuzione che dell'utente finale: è leggero, sicuro, impilabile, facilita l'erogazione del prodotto e non necessita di un packaging aggiuntivo per il trasporto, cosa che ne riduce l'impatto ambientale.

Rossella Contato



Contenitore per prodotti agrochimici (Dow AgroSciences).

shop.chiriottieditori.it

Disponibile su **App Store**



UNA SECONDA VITA PER GLI IMBALLAGGI IN PLASTICA



Solo il 14%
degli imballaggi
in plastica
utilizzati a livello
globale viene
convogliato
agli impianti di
riciclaggio

Secondo una ricerca della MacArthur Foundation (EMF), solo il 14% degli imballaggi in plastica utilizzati a livello globale viene convogliato agli impianti di riciclaggio, mentre il 40% finisce in discarica e solo 1/3 in ecosistemi fragili. Entro il 2050, si stima che ci sarà più plastica che pesci negli oceani del mondo. Contribuire alla trasformazione dei flussi globali di materiali da imballaggio in plastica è dunque essenziale per ogni operatore della catena di valore.

Partendo da questa considerazione, un consorzio di aziende tecnologiche di spicco, fra cui Bobst, Borealis, Erema e Henkel, ha partecipato al Circular Packaging Event, presso la GEA di Weert, nei Paesi Bassi, durante il quale sono stati presentati gli ultimi sviluppi dei *Full PE Laminate* e di altri mono-materiali completamente riciclabili, con riferimento alle proprietà di riciclo e alla possibilità di una seconda vita.

Una delle principali innovazioni presentate è la soluzione barriera per mono-materiali completamente riciclabili, adatta per imballaggi alimentari flessibili, di cui è stata fatta una dimostrazione su una SmartPacker GEA CX400. Relatori ospiti dell'Organizzazione europea per l'imballaggio e l'ambiente (EUROPEN) e del SUEZ, gruppo industriale mondiale specializzato nell'economia circolare e nell'uso responsabile delle risorse, hanno offerto un'altra lettura della giornata, contribuendo a chiudere il cerchio.

Sfide attuali

Siccome il packaging sostenibile e riciclabile sta diventando un argomento sempre più importante, sia per i proprietari di marchi che per gli utenti finali, l'industria delle materie plastiche e degli imballaggi è alla ricerca di modi per passare ai mono-materiali per facilitare il riciclo.

Le strutture attuali non possono essere riciclate poiché contengono polimeri misti, come substrati e pellicole barriera o stampati che solitamente utilizzano PET laminato a substrati sigillanti a base di PE, OPP o CPP, a seconda dell'applicazione. Realizzare una struttura laminata con proprietà barriera completamente in PE non è facile, perché le proprietà meccaniche di questo materiale non sono ottimali per il trasporto, la stabilità e la conversione, dove la termosensibilità del film comporta ulteriori sfide quando si utilizzino strati barriera depositati sottovuoto.

Il laminato Full PE

La soluzione Full PE Laminate di Borealis e Borouge è un concetto nuovo. Si basa sulla tecnologia brevettata del polietilene bimodale Borstar, combinata alla tecnologia di lavorazione MDO (direction-oriented machine).

Tali soluzioni sono efficienti in termini di prestazioni come altre strutture flessibili e possono sostituire completamente le buste e gli imballaggi multi-materiale. Ancora più interessante è che il materiale ottenuto dal riciclo delle confezioni può essere utilizzato per prodotti finiti di valore senza perdite di efficienza, e anche per produrre film in PE.

RICICLO POST CONSUMO

Un test effettuato presso l'impianto di smistamento di SUEZ a Rotterdam indica che la maggior parte dei fogli testati è stata identificata come pellicola e separata in una frazione venduta ai riciclatori specializzati nei film in PP e PE. Questi riciclatori stanno attualmente patendo la perdita di rendimento e qualità dovuta alla presenza di imballaggi multistrato nella frazione del film. La qualità del packaging della frazione di rifiuti di imballaggi multistrato viene invece significativamente aumentata dall'incorporazione del laminato Full PE. Anche da un punto di vista tecnico, queste buste in Full PE possono essere selezionate negli impianti di cernita industriale con la frazione di film PE. Può anche succedere che questo materiale venga raccolto con la frazione dei film misti. In tal caso le soluzioni mono-materiale contribuiscono in generale a rendere queste frazioni meno complicate.

Soluzione barriera su film in PE riciclabile

Nell'ambito del progetto di collaborazione con gli altri partner, BOBST ha utilizzato i suoi centri di competenza di leader mondiale in Gran Bretagna e in Italia per fornire una soluzione chiavi in mano completa per la conversione del film MDO PE appena creato. Il film è stato prima rivestito con ossido di alluminio su un nuovo modulo di metallizzazione Bobst K5 Expert, a cui è seguita l'applicazione di un originale rivestimento barriera con una macchina rivestitrice-laminatrice Bobst CL 850D, ottimizzata per l'ossido di alluminio. A questo punto il film è stato stampato su un nuovo modulo di stampa a rotocalco RS 6003C HS e infine laminato sulla macchina CL 850D. Oltre ad essere riciclabile, la nuova soluzione deve anche soddisfare requisiti di barriera equivalenti a quelli del PET metallizzato (OTR - 1 cm/(m²d) & WVTR - 1 g (m²d)), e BOBST sta oggi lavorando per offrire questo importante requisito di mercato.

Produzione di buste stand-up

Il nuovo materiale è stato testato su una confezionatrice verticale Form Fill Seal della GEA, che ha adattato il modello SmartPacker CX400 Quattro Seal per questa applicazione, riuscendo a modificare la linea per il film flessibile in PE, per poter lavorare in modalità continua, senza perdere in velocità o efficienza. Il laminato Full PE funziona bene su due linee GEA con speciali profili di tenuta in gomma.

Come affrontare smistamento e riciclabilità

Quando si parla del riciclaggio degli imballaggi, bisogna sempre considerare due aspetti: il riciclo degli scarti di produzione generati durante la produzione degli imballaggi e, ovviamente, l'impatto sulle prestazioni del riciclo post consumo.

Riciclaggio dei rifiuti di produzione

Ogni volta che sia possibile durante la fase di progettazione realizzare imballaggi meno complicati in termini di riciclabilità, questo si traduce in un effetto positivo sul riciclo degli scarti di produzione. I costi dei materiali rappresentano l'80% dei costi totali di produzione. Ciò significa che il riciclaggio degli scarti di produzione, che può arrivare fino al 30%, è fondamentale per la produzione di imballaggi economici. Il riciclaggio può essere gestito dal produttore degli imballaggi o dai riciclatori che utilizzano questo rifiuto di produzione industriale.

Secondo gli esperti dell'EREMA, nel caso di soluzioni mono-materiale, gli sfridi possono essere utilizzati per un campo di applicazione più ampio nella seconda vita del prodotto, ad esempio le buste in Full PE Laminare possono essere nuovamente utilizzate per la produzione di film, il che non è fattibile con gli imballaggi in PET e PE.

Collezione
Black & White



Una scelta di stile.

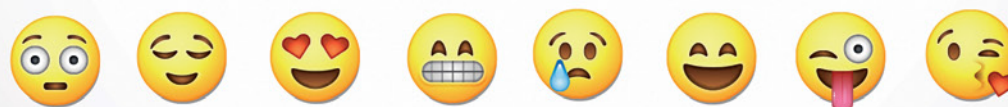


IL CONTENITORE
GIUSTO PER TUTTI I GUSTI
15 MODELLI DI CONTENITORI PER GELATO

😊 *Ma...Gustando in allegria!* 😡



Fantasia Emoticon



imballaggialimentari.it



L'azienda

una finestra aperta
sul mondo delle imprese
per guardare da vicino
il settore

UN'EVOLUZIONE CHE CONTINUA DA 60 ANNI



Gianluca Melli, Amministratore
Delegato di ISI Plast.

Barattoli, bottiglie, secchi, vaschette, scatole e coppette di plastica per alimenti, ma anche ad uso industriale ed eco-sanitario: l'offerta di **ISI Plast** si articola in una vasta gamma di contenitori di modelli, formati, capacità e colori differenti e personalizzabili. L'azienda di Correggio (Reggio Emilia), che oggi produce più di 100 milioni di contenitori l'anno, per un fatturato superiore a 40 milioni di euro, quest'anno festeggia 60 anni di storia. Il suo fondatore, il Cavaliere Riccardo Melli, fu il pioniere in Italia nello stampaggio di contenitori in plastica iniziando la propria attività nel 1958. Occorre ricordare che solo 4 anni prima Giulio Natta e Karl Ziegler, avevano messo a punto il processo di polimerizzazione del polipropilene, che ne permise la produzione su scala industriale. A metà degli anni '80, al fondatore subentrarono i figli Gianluca, vicepresidente, Antonia, respon-

sabile amministrativo, e Beatrice, responsabile commerciale, ai quali più tardi si affiancò la nipote Francesca, responsabile marketing. La progressiva crescita produttiva e di personale, ha reso necessari molteplici interventi finalizzati all'ampliamento e alla modernizzazione di uffici, magazzini e non solo.

Nel corso degli anni è stato ristrutturato e ampliato anche il polo produttivo, installati nuovi silos per lo stoccaggio della materia prima e realizzata la nuova palazzina di uffici, arrivando a occupare una superficie totale di 100 mila m², di cui 26 mila coperti. Prossimamente sarà ultimato anche un nuovo magazzino automatico, di cui ci ha dato un'anticipazione **Gianluca Melli**, Amministratore Delegato, che abbiamo intervistato per conoscere meglio l'azienda, le peculiarità dei suoi contenitori, gli ultimi lanci sul mercato e anche la propria politica ambientale.



Uno scorcio dell'edificio di ISI Plast a Correggio (Reggio Emilia).

La storia di ISI Plast inizia nel lontano 1958. Come si sono evolute nel tempo l'azienda, le linee produttive e l'offerta?

La storia di ISI Plast è la storia di un successo imprenditoriale che ha consentito di trasformare una piccola impresa in una realtà industriale consolidata. ISI Plast si è, infatti, affermata come azienda leader in Italia nella produzione e nella personalizzazione di contenitori in plastica per il settore industriale, alimentare ed eco-sanitario. Il successo è frutto non soltanto dei costanti investimenti in ricerca e sviluppo, e dell'impiego di processi produttivi all'avanguardia, ma anche del prezioso patrimonio di competenze maturato grazie alla professionalità delle persone che lavorano in ISI Plast. L'attenzione rivolta alle esigenze del mercato consente di proporre periodicamente soluzioni innovative, che vanno ad arricchire l'ampia gamma di prodotti del portfolio, oggi composto da oltre 450 modelli differenti per capacità, forma, design e materiale.

Eravate presenti alle ultime edizioni di Marca e Sigep. Quali novità avete presentato?

Due le novità di maggiore risalto proposte negli ultimi appuntamen-

ti fieristici. Innanzi tutto la serie QUAD, composta da due prodotti differenti per capacità (3,9 e 5,9 litri), ma accomunati dalla particolare forma troncopiramidale, che consente un'ottimizzazione degli spazi a magazzino durante la fase di stoccaggio e una efficace esposizione a scaffale. Si tratta di vaschette dalla base quadrata realizzate in polipropilene di alta qualità, dotate di manico a fascetta e sigillo di inviolabilità alla prima apertura, oltre al bordo studiato appositamente per essere termosaldato con apposite pellicole. Un'altra novità è il barattolo cilindrico SC5000 da 4,1 litri, realizzato appositamente per il settore alimentare, con caratteristiche di robustezza – garantita dal tipo di materiale (polipropilene) e dallo spessore delle pareti – e sicurezza, conferitagli dalla presenza del sigillo posizionato sul coperchio a pressione.

Quali sono le caratteristiche distintive dei vostri contenitori?

Qualità, praticità ed ecosostenibilità. L'utilizzo esclusivo di materiale plastico di prima scelta e lo studio volto a garantire una corretta struttura del contenitore portano alla realizzazione di packaging robusti e di altissima qualità. La praticità dei nostri contenitori è garantita non solo dal loro design (troncocónico, troncopiramidale, cilindrico, ecc.), ma anche dagli elementi che li completano, come la presenza di manici basculanti, coperchi con chiusura a pressione o per termosaldatura e l'imprescindibile sigillo di inviolabilità al primo utilizzo. Ultimo ma non per importanza è il discorso legato all'ecosostenibilità: i nostri contenitori sono realizzati in materiale plastico 100% riciclabile e l'intero ciclo produttivo si basa su una filosofia volta alla riduzione dell'impatto ambientale.



Alcuni esempi di contenitori prodotti da ISI Plast.

La sostenibilità ambientale sta diventando sempre più una priorità per le aziende. Quali investimenti sono stati fatti in tale ambito?

Il rispetto per l'ambiente è da sempre uno dei principi cardine sul quale ISI Plast basa la propria filosofia produttiva. È proprio per questo motivo che, nel corso degli anni, abbiamo voluto effettuare importanti investimenti per intraprendere un percorso di crescita volto all'innovazione tecnologica e all'ecosostenibilità: dall'introduzione, per primi nel nostro settore, di navette AGV (Automatic Guided Vehicles), al programma di rinnovamento del parco macchine (presse elettriche di nuova generazione), dall'impianto di illuminazione a LED esteso a tutti i reparti aziendali fino alla recente installazione di un impianto fotovoltaico da 348 kWp di circa 3.000 m². Tutti questi investimenti si traducono in una riduzione totale annua di emissioni superiore a 977.654 kg. di CO₂.

Quali sono i vostri progetti futuri?

È in fase di ultimazione un nuovo e importante progetto volto alla crescita aziendale. Si tratta della realizzazione di un magazzino automatico autoportante, una nuova sfida volta all'innovazione tecnologica e all'incremento della competitività aziendale. Questo ci consentirà di effettuare un decisivo salto di qualità dal punto di vista logistico ed organizzativo. Lavoriamo ogni giorno per il miglioramento delle nostre performance. In un'ottica di continua evoluzione ci poniamo l'obiettivo di continuare a proporre soluzioni innovative per rispondere a pieno alle nuove esigenze del mercato.

Rossella Contato

NOTIZIE SEMPRE AGGIORNATE DAL MONDO FOOD & BEVERAGE



- AGENDA
- ALCOLICI
- ALIMENTI
- ANALCOLICI
- ANALISI CONTROLLO
- AZIENDE
- BEVANDE
- BIRRA
- CEREALI
- ELETTRONICA AUTOMAZIONE
- ENERGIA SOSTENIBILITÀ
- IGIENE AMBIENTI
- IMBALLAGGI
- INGREDIENTI
- LEGGI NORME
- LIBRI
- MACCHINE STRUMENTI
- MACINAZIONE
- MANGIMI
- MERCATI CONSUMI
- NOTIZIE
- NUTRIZIONE
- PASTA
- RICERCA APPLICATA
- SALUTE E BENESSERE
- SICUREZZA ALIMENTARE
- VINO

www.foodexecutive.com





notizie

confezionamento,
prodotti in alluminio,
etichettatura, sicurezza
con maggiore attenzione al cliente



Libro bianco sui vantaggi della conformità dei prodotti confezionati

La produzione di alimenti confezionati di alta qualità, sicuri, conformi alla normativa in materia e con una presentazione impeccabile per rispettare i requisiti del settore è sempre più importante in un ambito in cui la legislazione si fa più rigorosa e le innovazioni nel design dei prodotti confezionati e le aspettative dei clienti sono in continua evoluzione. Gli esperti di **Mettler Toledo** hanno pubblicato un libro bianco gratuito, scaricabile al link www.mt.com/pi-conformity, dal titolo "Garantire la conformità dei prodotti confezionati", che semplifica la garanzia di conformità.

Daniela Verhaeg, della divisione Ispezione Prodotti di Mettler-Toledo, spiega che "I dati ufficiali sui richiami di prodotto mostrano che i prodotti alimentari non conformi, a causa di contaminanti non desiderati o etichettatura non accurata, hanno raggiunto il massimo stori-

co. Le aziende produttrici di alimenti confezionati devono conoscere a fondo la conformità e le sue implicazioni, non solo per evitare costosi richiami di prodotto, ma anche per preservare e rafforzare la propria reputazione a livello di qualità e affidabilità. Lo scopo di questo libro è quello di offrire a tutti i produttori e titolari dei marchi, indipendentemente dalle dimensioni o dal settore, le conoscenze necessarie per ottenere un vantaggio competitivo nella produzione di alimenti confezionati".

Il libro bianco, spiega cos'è la conformità, da quella normativa alle esigenze di presentazione di prodotti e confezioni, cosa spinge i diversi soggetti interessati del settore alimentare a esigere la conformità, in che modo ottenerla impiegando tecnologie di ispezione prodotti avanzate e quali sono i vantaggi commerciali tangibili, che la conformità è in grado di offrire.

Le chiusure in alluminio conquistano il mercato del vino

Le chiusure in alluminio hanno quasi raggiunto la quota del 30% del mercato totale dei vini fermi imbottigliati, secondo quanto affermato nell'ultimo studio di Euromonitor. Su 30 miliardi di bottiglie vendute nel 2016, le dimensioni del mercato dei tappi di alluminio si attestano ora attorno ai 9 miliardi di unità l'anno, con un aumento particolarmente evidente nei mercati europeo e statunitense.

L'Europa rappresenta ancora il principale mercato per i vini fermi imbottigliati, con volumi che hanno superato i 17 miliardi nel 2016, secondo un'altra ricerca condotta da IWSR, che si è basata su unità di misura equivalenti alla bottiglia da 0,75 L. Entrambi gli esiti delle ricerche indicano un calo dei volumi di vino fermo imbottigliato in Europa,

quantificabile tra il 5,3 e il 6,4% tra il 2012 e il 2016. I tappi di alluminio hanno registrato, però, un progresso significativo nello stesso periodo, con una crescita del 14,5% e un CAGR del 5,2%.

I tappi di alluminio continuano a dimostrarsi nettamente vantaggiosi rispetto ad altri tipi di tappi per vini. La loro praticità d'uso e i loro miglioramenti sempre più evidenti in termini di marchiatura e di decorazione fanno sì che un numero sempre maggiore di produttori di vino stia passando a questo tipo di chiusura.

La situazione negli Stati Uniti continua a mostrare un mercato forte per le chiusure in alluminio: il 44,9% di tutte le bottiglie di vino vendute nel 2016, con un CAGR per il periodo 2012-2016 del 6%, secondo Euromonitor. Il mercato risulta in crescita anche dai dati riportati dall'IWSR: il numero di bottiglie da 0,75 L vendute nel 2016, di tutte le tipologie, ha registrato un aumento del 4,4% rispetto al 2015, con le vendite che hanno superato i 3,8 miliardi di bottiglie.

È in corso una vera accettazione globale dei tappi di alluminio, in particolare da parte dei consumatori più giovani e dai neofiti del vino, che mostrano una vera e propria preferenza per i tappi a vite. A convincere i consumatori è la loro praticità d'uso, come hanno dimostrato i sondaggi della campagna "Un giro a 360°". Inoltre, questi tappi sono completamente riciclabili, una caratteristica in grado di rispondere alle attuali esigenze di imballaggi dalle prestazioni più sostenibili.

MERCATO DEI VINI FERMI IMBOTTIGLIATI

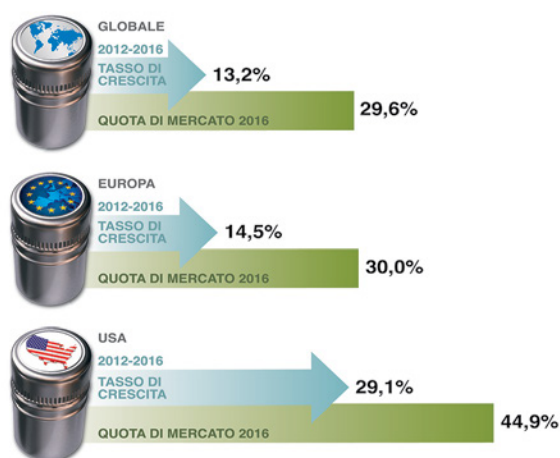
MERCATO TOTALE GLOBALE

2016



QUOTA DI TAPPI DI ALLUMINIO

2012-2016



Fonte: IWSR / Euromonitor International / EAFA

Innovazioni per l'etichettatura e l'identificazione dei materiali

Altech (Advanced Labelling Technologies) progetta e realizza sistemi e macchine etichettatrici in grado di applicare, stampare, codificare e verificare etichette autoadesive su prodotti confezionati di largo consumo, distribuendoli in più di 50 Paesi nel mondo.

Grazie a un'esperienza consolidata nel settore packaging, si impegna nello sviluppo tecnologico delle proprie macchine, al fine di garantire all'utente finale un prodotto di comprovata affidabilità e qualità e, in occasione di Ipack-Ima, espone le più recenti innovazioni nel settore

Etichettatrice fronte-retro ALline (Altech).



etichettatura e identificazione dei materiali.

Le soluzioni proposte comprendono:

- un sistema lineare ALline E/C per l'etichettatura fronte retro di prodotti cilindrici, piatti ed ellittici;
- un sistema ALbelt a due sezioni per l'etichettatura sopra e sotto;
- un sistema ALline specificatamente progettato per l'etichettatura avvolgente in fase grazie a uno speciale dispositivo a 3 rulli;
- una testa etichettatrice print&apply modello ALritma T, che grazie alla stampante incorporata è facilmente inseribile in linee di confezionamento esistenti.

Fra gli *highlight* anche il nuovo modello della testa etichettatrice ALcode, per la stampa e applicazione di etichette in tempo reale (comprendente un pannello touch screen a colori con una nuova interfaccia grafica);

- un sistema print&apply in tempo reale ALcode P per l'applicazione di etichette (formato A5) su due lati di un pallet;
- il nuovo modello ALcode equipaggiato con uno speciale applicatore a cinghie aspiranti per l'applicazione di etichette ad alta velocità e la testata etichettatrice economica ALstep con cassetta comandi dotata di un nuovo involucro in profilo d'alluminio;
- il nuovo modello di ALstep ultracompatto, progettato appositamente per l'inserimento dentro confezionatrici o per tutte quelle situazioni dove gli spazi sono molto ridotti, e un'etichettatrice semiautomatica ALmatic C per l'etichettatura di prodotti cilindrici.

Completa l'esposizione una gamma di stampanti da banco Sato, di cui Altech è premier business partner.



INDUSTRIAL LABELLING MACHINERY MADE IN ITALY



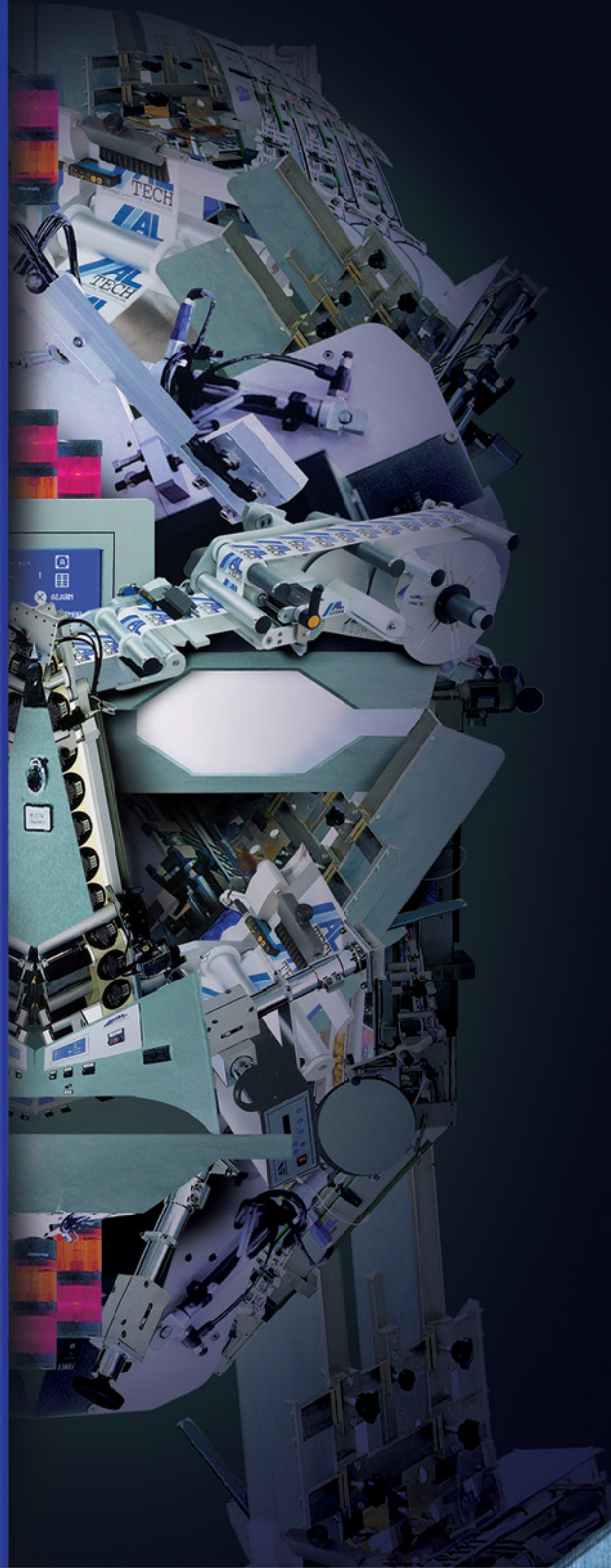
ALTECH SRL
Viale De Gasperi, 72
20010 Bareggio (MI)
Tel. +390290363464
info@altech.it
www.altech.it



2 0 1 8

PROCESSING & PACKAGING

FieraMilano Rho - Italia
29 Maggio - 1 Giugno 2018
Hall 14 - Stand G38, F37



La Carta Etica

Il packaging è nel mondo attuale un mezzo potente di seduzione del consumatore, un oggetto trasversale, un vero e proprio oggetto di massa ed un emblema del nostro modello di consumo che deve vederci sempre più responsabili. Al tempo stesso, è strumento necessario per poter disporre di prodotti come alimenti delicati e farmaci, ed è mezzo indispensabile per far circolare in sicurezza nel tempo e nello spazio i prodotti che consumiamo, per garantire derrate, per sopperire a bisogni, per trasferire le informazioni riferite al prodotto, alle sue modalità d'uso, ai suoi benefici e ai suoi vincoli, per offrire servizi che ne accompagnano il consumo.

Il packaging sta vivendo una fase di piena maturità e, come tale, richiede di aprire un percorso di riflessione condiviso per consentirne un'evoluzione nel rispetto dei bisogni del consumatore, dell'utilizzatore, dell'ambiente, della società.

Da queste premesse nasce La Carta Etica del Packaging, un progetto frutto dell'incontro tra il mondo della ricerca universitaria (Politecnico di Milano), editoria di settore (Edizioni Dativo) e associazioni rappresentative delle imprese, che si è tradotto in un documento aperto che sollecita l'impegno di tutti i soggetti coinvolti nella progettazione, nella produzione e nell'utilizzo degli imballaggi. Il documento, redatto da **Giovanni Baule** e **Valeria Bucchetti**, vuole essere quindi uno strumento di riflessione e di impegno attorno al quale convergere. Un documento di principi da condividere per accompagnare il packaging verso un futuro più consapevole.

La Carta si pone come strumento per una "cultura di sistema": intende mettere in rapporto obblighi e diritti che legano il momento della produzione con quello dell'utilizzo e consumo, soggetti che sono porta-

tori di obblighi e soggetti che godono di diritti e aspettative. Mette in relazione il piano dei diritti, il piano dei principi, il piano dei valori per sancire un contratto ideale fra gli attori del sistema, affinché si impegnino a condividere principi verso cui tendere, senza sovrapporsi alle normative, e rendendo pubblica questa scelta.

Coinvolgendo progettisti, produttori, trasformatori, esperti del settore, consumatori, utilizzatori e tutti coloro che sceglieranno di aderire a questo progetto, mette al centro il consumatore, che utilizza il packaging come strumento, ed è fruitore delle informazioni che esso propone, utente del servizio erogato dall'artefatto, interprete del packaging come oggetto culturale e sociale.

I sostenitori si impegnano quindi a operare in coerenza con i dieci punti, a darne opportuna diffusione, a proporre iniziative per promuoverne i contenuti.

Questi i principi che definiscono l'essenza del packaging.

- **Responsabile** è l'imballaggio portatore di qualità, che coniuga tutela dell'ambiente e rispetto delle esigenze di tutti gli utenti.

- **Equilibrato** è il packaging quando è pensato e progettato con una giusta relazione con il contenuto ed è il risultato di ciò che è necessario per una sua corretta diffusione.

- **Sicuro** è l'imballaggio che dà conto della propria tracciabilità, dei processi della sua filiera di produzione; è sicuro per ciò che riguarda la protezione del contenuto e la sua igienicità, sicuro durante il trasporto, così come durante l'uso. Questo per l'intero arco di vita dell'imballaggio.

- **Accessibile** è il packaging quando sa offrirsi all'utilizzo in modo semplice e intuitivo, e così tiene conto del diritto di ogni consumatore di poter avvicinare, comprendere e usare un prodotto.

I 10 punti del manifesto

01. responsabile
02. equilibrato
03. sicuro
04. accessibile
05. trasparente
06. informativo
07. contemporaneo
08. lungimirante
09. educativo
10. sostenibile

- **Trasparente** è il packaging quando è sincero, cioè quando dice il vero nel pieno rispetto delle norme, e lo fa in modo schietto. Attraverso la qualità della trasparenza riesce a sviluppare un rapporto di fiducia con il destinatario.

- **Informativo** è l'imballaggio che, nel rispetto della normativa, riporta tutte le informazioni utili alla conoscenza del contenuto e del suo imballaggio, al loro utilizzo e allo smaltimento.

- **Contemporaneo** gli imballaggi riflettono la cultura della società e contribuiscono a loro volta a crearla. Lo fanno attraverso i messaggi, che passano dalle loro forme, dalle loro grafiche, dai loro simboli: così trasferiscono modelli, partecipando all'evoluzione della contemporaneità.

- **Lungimirante** il packaging è capace di agire oggi in funzione di possibili ricadute future. Le scelte che determinano l'imballaggio di oggi non possono essere fatte a partire da un vantaggio immediato, ma devono tener conto delle conseguenze che ne derivano.

- **Educativo** il packaging è uno strumento inserito nella quotidianità, in un dialogo costante con il proprio destinatario. Ha dunque una grande potenzialità educativa: la sua diffusione ne fa uno strumento molto potente anche su questo piano.

- **Sostenibile** l'imballaggio è sostenibile se progettato in modo olistico, pienamente equilibrato con il prodotto e con i suoi modi d'uso, così da ottimizzare le prestazioni ambientali complessive.

Materiali plastici a contatto con gli alimenti

I REGOLAMENTO (UE) 2018/79 DELLA COMMISSIONE del 18 gennaio 2018 che modifica il regolamento (UE) n. 10/2011 riguardante i materiali e gli oggetti di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari è comparso sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L14 del 19 gennaio scorso.

In questo documento vengono presi in considerazione i recenti pareri scientifici espressi dall'Autorità europea per la sicurezza alimentare su determinate sostanze che possono essere utilizzate nei materiali a contatto con i prodotti alimentari, nonché sull'utilizzo consentito delle sostanze precedentemente autorizzate.

In particolare, il regolamento prende in esame il copolimero del butadiene, dello stirene, del metacrilato di metile e dell'acrilato di butile, reticolato con di-

vinilbenzene o dimetacrilato di 1,3-butanediolo (sostanza FCM n. 856, n. CAS 25101-28-4); il monomero 2,4,4'-trifluorobenzofenone (sostanza FCM n. 1061, n. CAS 80512-44-3); il monomero 2,3,3,4,4,5,5-eptafluoro-1-pentene (sostanza FCM n. 1063, n. CAS 1547-26-8); l'ossido di tungsteno [WOn (n = 2,72-2,90)] (sostanza FCM n. 1064, n. CAS 39318-18-8); la miscela di alcanammidi C14-C18 metilramificate e lineari derivate da acidi grassi (sostanza FCM n. 1065, n. CAS 85711-28-0). [...] I materiali e gli oggetti di materia plastica conformi al regolamento (UE) n. 10/2011, nella versione applicabile prima dell'entrata in vigore del presente regolamento, possono essere immessi sul mercato fino all'8 febbraio 2019 e rimanere sul mercato fino all'esaurimento delle scorte.

Imballaggi in vetro e capsule twist per ogni esigenza

La **Verimec** è presente dal 1985 in Italia ed è una società del gruppo Massilly, leader europeo negli imballaggi in banda stagnata, che produce nei suoi stabilimenti presenti in tutto il mondo scatole per conserve, capsule twist, aerosol, scatole litografate per general line, vassoi e macchine capsulatrici. Grazie a questa sinergia con la casa madre francese – che gestisce gli

consulenza per la scelta del vaso più idoneo, sia come design che come capacità, della capsula da utilizzare, del mastice da fornire a seconda del processo utilizzato (pastorizzazione o sterilizzazione), della personalizzazione o litografia della stessa capsula, fino alla macchina capsulatrice da utilizzare in funzione delle esigenze reali e future della produzione, alle macchine di controllo vuoto sul-

La gamma di capsule twist (Verimec).



stabilimenti di produzione, i centri di servizio ed assistenza e tutta la rete dei distributori a livello mondiale e vanta la certificazione ISO 9001 ed ISO 22000 della qualità degli stabilimenti di produzione – la società di Abbiategrasso (MI) offre un servizio unico e completo per il confezionamento dei contenitori in vetro e banda stagnata, destinati al mercato alimentare, compresa la

la linea per verificare la precisione del processo di chiusura. Lo staff tecnico è a disposizione degli utilizzatori di capsule twist per studiare e verificare tutte le problematiche del confezionamento degli alimenti in vetro, aiutando il cliente ad ottimizzare tale processo.

La Verimec ha tutti i diametri ed i tipi di capsule twist dal 38 al 110, disponibili nei colori oro e bianco,

verde, oro con alveare, oro/rosso, tovaglia, frutta, e le capsule sicurezza con flip o bottone in diversi colori. Il centro di elaborazione grafica aziendale è all'avanguardia e consente di realizzare in tempi brevi esecutivi su carta, su metallo o cromalin di nuove litografie. Inoltre, il centro di assistenza tecnica può indirizzare nella scelta del miglior mastice da utilizzare, a seconda del processo termico di confezionamento utilizzato.

Al fine di fornire un servizio completo nella chiusura dei contenitori in vetro per il mercato alimentare, fornisce macchine capsulatrici per ogni esigenza, da quelle semiautomatiche da 700 vasi/ora a quelle automatiche con produzione fino a 30.000 vasi/ora. Completano

la gamma le macchine di controllo per la rilevazione del vuoto. Tutte queste macchine possono essere date in noleggio con la garanzia di un efficiente e capillare servizio di assistenza tecnica e di ricambistica.

La Verimec, oltre a possedere in modo esclusivo alcuni vasi, è in grado di offrire una gamma molto varia di contenitori di vetro presenti sul mercato e, grazie all'esperienza pluriennale, indirizza l'utilizzatore verso una particolare forma e/o capacità anche per piccole quantità.

Infine, la moderna struttura del magazzino e la possibilità di confezionare i vasi in termopacchi, incrementano la flessibilità della Verimec nell'evasione degli ordini, dai piccoli ai grandi numeri.

Passione nell'imballaggio

Eurocartex è un'azienda produttrice di imballaggi in carta, cuscini soffici per imballi protettivi e decorativi e carte accoppiate. Nata nel 1973, nel corso degli anni si è affermata a livello europeo e mondiale nel settore alimentare, soprattutto quello dolciario, e a livello di packaging industriale.

L'azienda offre soluzioni di imballo personalizzate per soddisfare qualsiasi esigenza, ispirandosi a qualità, esperienza e professionalità. Con passione ed entusiasmo sostiene il cliente nel processo decisionale, generando delle sinergie con varie soluzioni, anche le più artistiche, con infinite possibilità di personalizzazione, grazie ad impianti di stampa flessografica fino a sei colori e rotocalco fino a sette.

Eurocartex certifica inoltre il proprio sistema per la qualità, la salvaguardia dell'ambiente, l'igiene e la sicu-

rezza alimentare BRC, la sicurezza nei luoghi di lavoro, oltre a sostenere da sempre le attività di ricerca ed analisi sperimentale sugli imballaggi in carta destinati al contatto con gli alimenti, collaborando con diversi dipartimenti universitari e con i principali laboratori di prova in Italia. La chiave per migliorarsi è l'innovazione, studiando le materie prime impiegate e garantendo la conformità in termini di sicurezza per l'uomo e per la sostenibilità ambientale anche per esempio con l'utilizzo di biopolimeri.

Nell'intenzione della sua dirigenza, la passione per ciò che si crea è la condizione imprescindibile nel perseguire il grande obiettivo del riconoscimento internazionale quale primaria azienda produttrice di cuscini soffici in carta e come eccellente produttrice di carte accoppiate.



Cuscinetto soffice per cioccolatini (Eurocartex).

Soluzioni personalizzate, qualità, sicurezza e attenzione al cliente, gli ingredienti per un packaging di successo

Cartotecnica Jesina, fondata nel 1947 dalla famiglia Paoletti, è così profondamente legata al territorio che lo ha assimilato nella sua ragione sociale, facendolo diventare parte integrante della sua identità: Jesi, polo produttivo della Regione Marche, diventa quindi il punto di partenza della storia aziendale. Con oltre 70 anni di presenza sul mercato, più di 50 dipendenti e una rete tecnico-commerciale presente in modo capillare su tutto il territorio nazionale, è una realtà industriale in grado di stare al passo con i tempi, che ha creato investimenti duraturi ed è capace di dare risposte appropriate e soddisfacenti alle richieste del mercato.

Specializzato in packaging per inscatolamento automatico, l'impianto industriale di 10.000 m² consente una produzione annuale di oltre 135 milioni di scatole e astucci.

La capacità produttiva deriva soprattutto dal coordinamento sinergico delle varie aree aziendali – progettazione, prototipazione CAD, pre stampa, produzione, logistica e trasporti – tutte gestite internamente in un sistema armonico sotto la direzione del management.

La vocazione per il settore alimenta-

re, e in particolare nelle applicazioni dove l'imballaggio è a diretto contatto con gli alimenti, ha rafforzato la scelta di adottare le norme di sistema organizzativo ISO 9001 - ISO 22000 - BRC Packaging, e quelle di prodotto quali FSC e PEFC, per una corretta gestione dei rischi dell'imballaggio alimentare, la salvaguardia dell'ambiente e la gestione efficace ed efficiente di tutto il processo produttivo.

Dedizione per un prodotto di altissima qualità, attenzione per un servizio personalizzato, estrema cura dei dettagli e precisione negli impegni assunti, caratterizzano Cartotecnica Jesina nei rapporti con i suoi clienti, importanti aziende italiane, che creano ed esportano l'eccellenza del Made in Italy in tutto il mondo. I fattori che hanno determinato l'affermazione di questa azienda familiare, giunta ormai alla terza generazione in un mercato competitivo come quello del packaging, sono fiducia, trasparenza e affidabilità, valori che non si misurano esclusivamente in termini economici, ma anche e soprattutto nelle relazioni di *partnership* con clienti e fornitori, attraverso le quali i rapporti professionali vanno avanti da decenni.

Cartotecnica Jesina è specializzata in applicazioni di imballaggio a diretto contatto con gli alimenti.

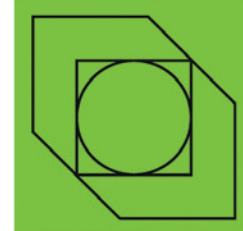


PACKA GING/ IRRESI STIBILE

Tre generazioni
di passione sconfinata
per il packaging

Cartotecnica Jesina
il partner ideale per
gli imballaggi
in cartone

cartotecnicajesina.com



cartotecnica
jesina

Bottiglie sostenibili in alluminio

L'alluminio è un materiale indistruttibile, può essere riciclato all'infinito senza perdere le proprietà intrinseche, diventando disponibile per le generazioni future.

ArdaghGroup fornisce confezioni personalizzate in alluminio con forme, decorazioni e caratteristiche innovative.

Tali bottiglie offrono diversi vantaggi, quali l'infrangibilità, l'effetto barriera contro la luce, la chiusura ermetica, la leggerezza, la differenziazione, l'implementazione nelle linee di riempimento esistenti oltre, ovviamente, a essere riciclabili. Possono essere a collo lungo o corto, con una capacità compresa tra 150 e 500 mL, e possono essere chiuse con tappo a corona, a vite o a strappo.



Esempio di bottiglia in alluminio con tappo a vite (ArdaghGroup).

Chiusure in plastica

Silgan Closures produce una vasta gamma di tappi a vite per bottiglie in plastica, oltre ai tappi per boccioni da 20 L. Ha sviluppato, tra gli altri, il tappo 1881 Flip Top per bevande per sportivi, che combina la facilità di applicazione per i produttori e la convenienza per l'utilizzatore finale.

Il tappo è dotato di una doppia banda TE anti-manomissione per la sicurezza del consumatore, mentre l'apertura a una mano ne facilita l'utilizzo. È un 28 mm e può essere utilizzato sia per bevande piatte che gasate.



Il tappo 1881 Flip Top (Silgan Closures).

Nuovo foil per una stampa a freddo da primato

Luxoro è in prima linea nell'ambito della fornitura di soluzioni adatte per creare packaging di lusso ed è agente esclusivo e distributore per l'Italia di foil e cliché prodotti dal gruppo Kurz, presenza di riferimento nel settore del packaging per le sue particolari soluzioni per la nobilitazione a caldo, freddo e digitale, per gli effetti olografici e per i cliché prodotti con il marchio h+m (Hinderer + Muelich).

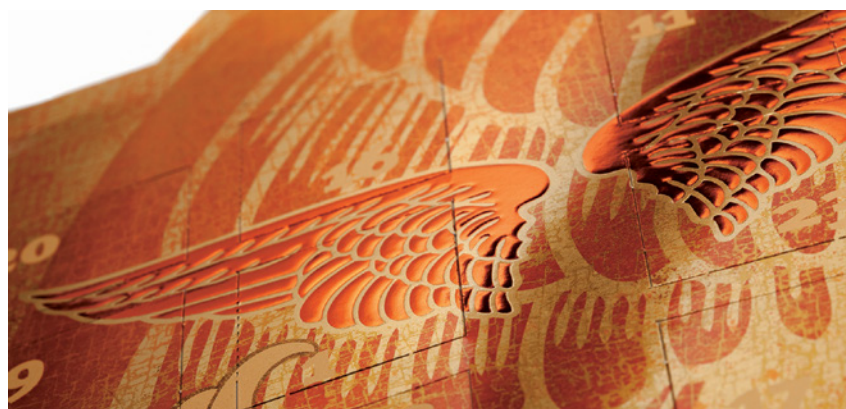
Nell'ambito del packaging, mediante l'impiego delle foglie Luxoro, i creativi dell'industria grafica possono sbizzarrirsi con varianti cromatiche e decorative per rendere particolare e "importante" ogni tipologia di confezione. Quest'anno Luxoro presenta il nuovo KPS – OP 093, ultimo nato dei Cold Foil di Kurz per la stampa a freddo: un foil altamente versatile che permette un eccellente risultato di stampa sia per design di tratti sottili e raffinati che per grafiche più azzardate e meno dettagliate, grazie al minor utilizzo di primer (fino al 30% in meno rispetto alla media del mercato). Questo materiale garantisce risultati di qualità visiva inediti e inimitabili e, rispetto a tutti i suoi predecessori, rappresenta l'assoluto punto di riferimento sul mercato, un miglioramento significativo per quanto riguarda le capacità di rilascio e di conseguenza una perfetta uniformità di copertura sulle applicazioni di stampa. Inoltre, KPS – OP

093 garantisce risultati perfetti con tutti i diversi dispositivi per la stampa a freddo presenti sul mercato.

Il Cold Foil KPS – OP 093 è la nuova versione della serie Luxor/Alufin per la stampa a freddo ed è stata pensata e sviluppata per soddisfare le più esigenti richieste nel settore, un'espressione che rispecchia fedelmente la competenza e la performance della qualità offerta dall'azienda tedesca Kurz, che con questo nuovo prodotto per la stampa a freddo stabilisce nuovi progressi in materia di lucentezza straordinaria, asciugatura immediata sia con processo convenzionale che UV e possibilità di effettuare il tape test appena finita la stampa senza alcun bisogno di attesa. La qualità del KPS – OP 093 consente, ancora più di prima, di riprodurre innumerevoli colori diversi e di ottenere infinite tonalità e opacità di colorazioni, per una personalizzazione estrema del design. Questo materiale è anche sostenibile, come conferma l'approvazione dell'Associazione Internazionale dell'Industria Deinking, che ha confermato la totale riciclabilità dei Cold Foil Kurz. Il test ha dimostrato che una superficie stampata, con un foil Kurz, sulla totalità dell'area, risulta perfettamente riciclabile in ogni sua parte. Lo stesso foil ha ottenuto la certificazione per il contatto indiretto con gli alimenti.

Sono qualità distintive che portano anche un altro vantaggio non indifferente che si riscontra nella minimizzazione dei costi supportati per lo smaltimento. La certificazione INGEDE è un passo importante perché consente di dimostrare la totale sostenibilità di questi materiali e quindi la costante scelta di Kurz di essere un'azienda all'avanguardia volta ad offrire un prodotto che sia sempre un punto di riferimento nel mercato. In occasione del Packaging Pemiere, al Centro Congressi MiCo, Luxoro presenterà il nuovo catalogo Cold Foil.

Il nuovo Cold Foil KPS – OP 093 Kurz per la stampa a freddo (Luxoro).



Soluzioni di packaging personalizzate

Sdr Pack è specializzata nella produzione di imballaggi flessibili, personalizzabili in stampa flessografica e digitale, dedicati al settore food e no food. L'azienda di Rosà (Vicenza) fa della rapidità di produzione e consegna, del forte orientamento al cliente, dell'innovazione tecnologica e della sostenibilità ambientale i capisaldi della propria attività.



Soluzioni di imballaggio flessibile per il food (Sdr Pack).

In un mercato costantemente in evoluzione, il packaging ha assunto un ruolo sempre più importante nella differenziazione e valorizzazione di un prodotto, diventando una delle principali leve di marketing. In questo contesto, Sdr Pack è per i propri clienti non un semplice fornitore, ma un partner affidabile, in grado di fornire consulenza completa e innovazione, garantendo salvaguardia e valorizzazione del prodotto, ma anche resa finale del packaging. Per personalizzare il "vestito" che avvolge i prodotti dei propri clienti e renderli distinguibili dalla concorrenza, l'azienda propone molteplici soluzioni di imballaggio flessibile, in bobina o busta preformata: dalle vernici tattili – *paper-touch*, *soft-touch* e mattata – applicabili anche a registro in rotocalco su film plastico, ai film accoppiati a carta con eventuali finestrature create *ad hoc* con tecnologia del taglio laser, fino a film completamente riciclabili. Sta inoltre lavorando da tempo, con passione, allo studio di una gamma di soluzioni di film compostabili e ha già raggiunto un importante traguardo: ha ottenuto la certificazione Ok Compost, in conformità alla norma EN 13432, per un monofilm PE di propria produzione.

Non solo soluzioni all'avanguardia, ma anche continua innovazione: Sdr Pack ha recentemente intrapreso il processo di espansione dello stabilimento di Rosà, che porterà ad uno sviluppo ulteriore dell'attività e alla modernizzazione delle linee e delle tecnologie di produzione, raddoppiando la superficie sulla quale si sviluppa attualmente l'attività, per raggiungere un'area produttiva complessiva di 20.000 m².

Film polimerici

Termoplast, impresa a direzione familiare, con un'esperienza di 50 anni, realizza film tecnici poliolefinici per imballaggi flessibili destinati ai settori alimentare, medicale ed industriale. La produzione, organizzata su una superficie di 15.000 m² coperti, si basa su tecnologia di estrusione in bolla fino a 9 strati di ultima generazione. Nel corso del 2017 l'azienda ha concretizzato un importante progetto di ampliamento, realizzando uno stabilimento dedicato ad una nuova divisione igienico-sanitaria.

La maggior parte della produzione è dedicata allo studio di film personalizzati sulla base delle esigenze del cliente e dell'applicazione finale. Questo grazie a strette collaborazioni con università e con gli attori principali della filiera. Il team di giovani ricercatori chimici, grazie ad un laboratorio altamente equipaggiato, lavora allo sviluppo delle formulazioni più idonee e affianca il cliente nella risoluzione tempestiva delle problematiche.

Questa linea si sposa con un'identità di impresa fondata su alcune principali caratteristiche: alta specializzazione, flessibilità e orientamento allo sviluppo tecnologico.

Dalla politica d'investimenti mirati nei settori della ricerca e delle nuove tecnologie applicative portata avanti da Termoplast nasce, per esempio, T-REC, famiglia di film richiudibili risultato di intensi anni di ricerca. I film T-REC, realizzati con tecnologia



I film richiudibili T-REC danno la possibilità di richiudere fino a 8 volte la confezione (Termoplast).

9 strati, performanti su APET, PE e PP, danno la possibilità di richiudere fino a 8 volte la confezione. Sviluppati per il mercato del fresco, come carni, affettati e formaggi, sono la soluzione ideale per conservare a lungo dopo l'apertura tali prodotti dal consumo ripetuto, con l'obiettivo di mantenere freschi e genuini gli alimenti.

Termoplast assicura qualità, affidabilità e sicurezza, adottando sistemi di certificazione ISO e BRC, e applicando verifiche di monitoraggio su prototipi in fase di progettazione e attraverso il controllo del processo di estrusione in tempo reale.



Lo stabilimento Termoplast a Gambassi Terme (FI).

Imballaggi flessibili

Alfan è il professionista degli imballaggi flessibili per un'ampia gamma di applicazioni: prodotti secchi, da forno, dolciari, freschi, snack, sottovuoto e in atmosfera modificata, surgelati e prodotti di IV gamma in film antifog.

L'esperienza di settore vale all'azienda la possibilità di sperimentare e proporre soluzioni originali e innovative.

Lo stabilimento di Ghedi, che si sviluppa su un'area di circa 10.000 m² (di cui 3.500 coperti), ospita macchine da stampa flessografica, in grado di stampare fino a 8 colori per ottenere l'effetto cromatico desiderato, evitando nel contempo i problemi legati alla sovrapposizione errata o imprecisa di immagini o colori.

Alfan si è anche dotata di accoppiatrici a solvente e solventless, ribobinatrici e saldatrici per buste, per la lavorazione di varie tipologie di materiali, in modo da garantire ai propri imballaggi flessibili caratteristiche di

resistenza, affidabilità e alta qualità grafica per la valorizzazione dei prodotti confezionati.

Inoltre, la buona capacità produttiva, unita ad un'eccellente rete commerciale, permette rapide consegne nazionali e internazionali.

I materiali usati sono garantiti da test specifici e presentano caratteristiche che ne consentono l'impiego per tutti i tipi di settori d'imballaggio flessibile, abbinando esigenze estetiche e funzionali.

Per quanto riguarda ad esempio le buste sottovuoto, disponibili nella tipologia piatta o con soffiato, sono normalmente costituite da coestrusi o laminati, costituiti da poliammide (PA) e polietilene (LDPE), ma possono anche essere realizzate con materiali più strutturati (coestrusi con EVOH, laccati PVDC, doppia barriera, ecc.). Trovano applicazione nel settore dei salumi, dei formaggi, del pesce.

I rapporti di collaborazione che Alfan ha intrapreso e sviluppato nel corso degli anni con i maggiori produttori internazionali di materie prime (film polimerici, inchiostri, colle), le consentono di essere puntualmente informata sull'evoluzione dei materiali, offrendo al cliente le soluzioni più innovative.



NOTIZIE SEMPRE AGGIORNATE DAL MONDO FOOD & BEVERAGE



www.foodexecutive.com



L'ORIGINE, L'EVOLUZIONE E LE RAGIONI DI UN SUCCESSO PLANETARIO



512 pag
€ 70,00
€ 33,99 formato iPad

<http://shop.chiriottieditori.it>
info@chiriottieditori.it

Tel. 0121 378147



Il volume, unico nel suo genere, si rivolge a studiosi, tecnici e operatori, ma, più in generale, a tutti i curiosi che intendono conoscere e approfondire l'origine e l'evoluzione di un settore fortemente strategico per l'economia italiana e forte propulsore del Made in Italy. Il testo è scritto in una forma colloquiale e non si rivolge solo agli specialisti della materia e a quelli che lo diventeranno, ma anche a chi semplicemente voglia capire l'origine e l'evoluzione nella storia delle diverse sfaccettature che contraddistinguono il mercato alimentare odierno.

Indice

- 1 - La pasta: un prodotto senza tempo Produzione, tecnologia, immagine.
- 2 - L'evoluzione nel settore lattiero-caseario
- 3 - L'innovazione nel processo di vinificazione
- 4 - La cultura dell'innovazione nel settore viti-vinicolo
- 5 - Il pomodoro è colto? L'evoluzione nel settore conserviero
- 6 - L'evoluzione delle conserve animali
- 7 - Le evoluzioni più significative delle tecnologie alimentari: i processi
- 8 - Viaggio lungo l'alimentazione e le piramidi alimentari
- 9 - Il packaging
- 10 - Oggetto, prodotto, merce: il packaging trasforma l'alimento
- 11 - Alla ricerca della funzionalità: un nuovo anello nella scala evolutiva
- 12 - L'evoluzione del controllo igienico e microbiologico nell'industria alimentare
- 13 - Evoluzione nella presenza e nel controllo degli infestanti
- 14 - L'evoluzione della sanificazione: dalle prime esperienze alle soluzioni attuali
- 15 - Dai test organolettici al marketing sensoriale
- 16 - Il consumatore: dal prodotto al messaggio verso la genomica della mente
- 17 - L'eco-innovazione nell'industria alimentare
- 18 - Evoluzione europea del rischio alimentare
- 19 - L'evoluzione del diritto alimentare: l'informazione del consumatore
- 20 - Prospettive di ricerca e sviluppo per l'industria alimentare italiana

DATI PER LA SPEDIZIONE



nome _____
ditta/ente _____
via _____
città _____
prov. _____ cap _____
tel. _____
e - mail _____

Ai sensi dell'Art 11 della Legge 675/96 ed in relazione all'informativa che avete fornito sui dati richiesti, si esprime il consenso al trattamento ed alla comunicazione degli stessi

firma _____

Scegliamo di pagare l'importo € _____

- Assegno bancario allegato alla presente in busta chiusa
 Bonifico bancario IBAN IT66U0306930757100000011983
 C.C. postale n. 10846103 intestato a Chirrotti Editori srl - Pinerolo
 Contrassegno al postino, solo per l'Italia
 Carta di credito:

Scadenza _____  

n.carta

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

titolare carta _____

firma _____

indice inserzionisti

Alfan - Ghedi www.alfan.com	35	Eurocartex - Cinto Caomaggiore www.eurocartex.it	3	Luxoro Italiana - Parona Lomellina www.luxoro.it	cop. 2
Altech - Bareggio www.altech.it	51	Foodexecutive.com - www.foodexecutive.it	47	Nutripack Italia - San Donato Milanese www.nutripack.it	17
Arcoplastica - Andezeno www.arcoplastica.it	25	Imballaggi Alimentari - Scrofiano Sinalunga www.imballaggialimentari.it	43	Sdr Pack - Rosà www.sdrpack.com	7
Cartonspecialist - Settimo Milanese www.biopap.com	11	Isi Plast - Correggio www.isiplast.com	cop. 1	Termoplast - Gambassi Terme www.termoplast.it	cop. 4
Cartotecnica Jesina - Jesi www.cartotecnicajesina.com	57	ITP Ind. Termoplastica Pavese - Bosnasco www.itp.it	cop. 3	Verimec - Abbiategrasso www.verimec.it	31
Chiriotti Editori - Pinerolo www.chiriottieditori.it	63				

aziende citate

Alfan - www.alfan.com	62	Lightweight Containers - www.keykeg.com	15
Altech - www.altech.com	50	Luxoro - www.luxoro.it	59
ArdaghGroup - www.ardaghgroup.com	58	Mettler Toledo - www.mt.com	48
Cartonspecialist - www.biopap.com	13	Sdr Pack - www.sdrpack.com	60
Cartotecnica Jesina - www.cartotecnicajesina.com	56	Sealed Air - www.sealedair.com	10
Eurocartex - www.eurocartex.it	55	Silgan White Cap Italia - www.silgan-closures.com	58
Imballaggi Alimentari - www.imballaggialimentari.it	16	Termoplast - www.termoplast.it	61
Isi Plast - www.isiplast.com	44	Verimec - www.verimec.it	54
ITP Ind. Termoplastica Pavese - www.itp.it	14		

CHIRIOTTI EDITORI srl

Viale Rimembranza, 60
10064 Pinerolo TO
Per ordini immediati:
Tel. 0121 378147
Fax: 0121 794480
abbonamenti@chiriottieditori.it
www.chiriottieditori.it/shop



€ 65,00
11 fascicoli
€ 39,99 PDF



€ 40,00
6 fascicoli
€ 29,99 PDF



€ 50,00
12 fascicoli
€ 34,99 PDF



€ 45,00
6 fascicoli
€ 29,99 PDF



€ 55,00
9 fascicoli
€ 34,99 PDF

Per sottoscrivere
un abbonamento annuo a:

Indirizzo a cui vanno effettuate le spedizioni

nome

ditta/ente

via

città..... prov.

cap..... tel.

e-mail.....

Ai sensi dell'art.11 della Legge 675/96 ed in relazione all'informativa che avete fornito sui dati richiesti, si esprime il consenso al trattamento ed alla comunicazione degli stessi.

Firma

Scegliamo di pagare l'importo €

- Assegno bancario allegato alla presente in busta chiusa
- Bonifico bancario IBAN IT66U0306930757100000011983
- c.c. postale n. 10846103 intestato a Chiriotti Editori srl - 10064 Pinerolo
- Contrassegno al postino, solo per l'Italia (+ spese di contrassegno € 3,00)
- Carta di credito:

Scadenza



n. carta

Titolare carta

Firma

www.chiriottieditori.it/shop

**MEAT
TECH**

Processing & Packaging
for the Meat Industry

Fiera Milano
29 Maggio - 1 Giugno 2018

VISIT US
Pad.2
Stand A40/B41

smart LAM **pack**

La nuova generazione di **film** per confezionamento

Film ultrasottili - stessa tenacia
con un minore impatto sull'ambiente.
Top vaschette da 25 µm di spessore,
per accoppiamento e non.
Brillanti, ultra trasparenti e stampabili.
Barriera e antifog.

itp

INNOVATIVE PACKAGING SOLUTIONS

Via Cavallante, 13
27040 Bosnasco (PV) Italy
Tel. +39 0385 272711

www.itp.it - itp@itp.it



OPEN

&

ReCLOSE

T-REC™

THE RECLOSABLE FILMS

Il risultato di anni di studi e ricerche è T-REC: la nuova famiglia di film richiudibili realizzati con tecnologia 9 strati per applicazioni alimentari quali carni fresche, affettati e prodotti caseari.

La soluzione ideale per conservare a lungo, dopo l'apertura, i prodotti freschi dal consumo ripetuto: **la pellicola Apri e Chiudi** permette al contenuto di rimanere fresco come alla prima apertura.

ALTA RESA

9 strati di film che uniscono flessibilità ad alte performance meccaniche, ottiche e un'eccellente barriera a gas e aromi.

SICURO

Aumenta la shelf life del cibo fresco dopo il primo utilizzo e lo protegge da contaminazioni esterne.

POLIVALENTE

Disponibile in varie versioni con e senza EVOH, richiudibile su PE e APET



www.termoplast.it

TERMOPLAST®
Film tecnici per imballaggi flessibili