

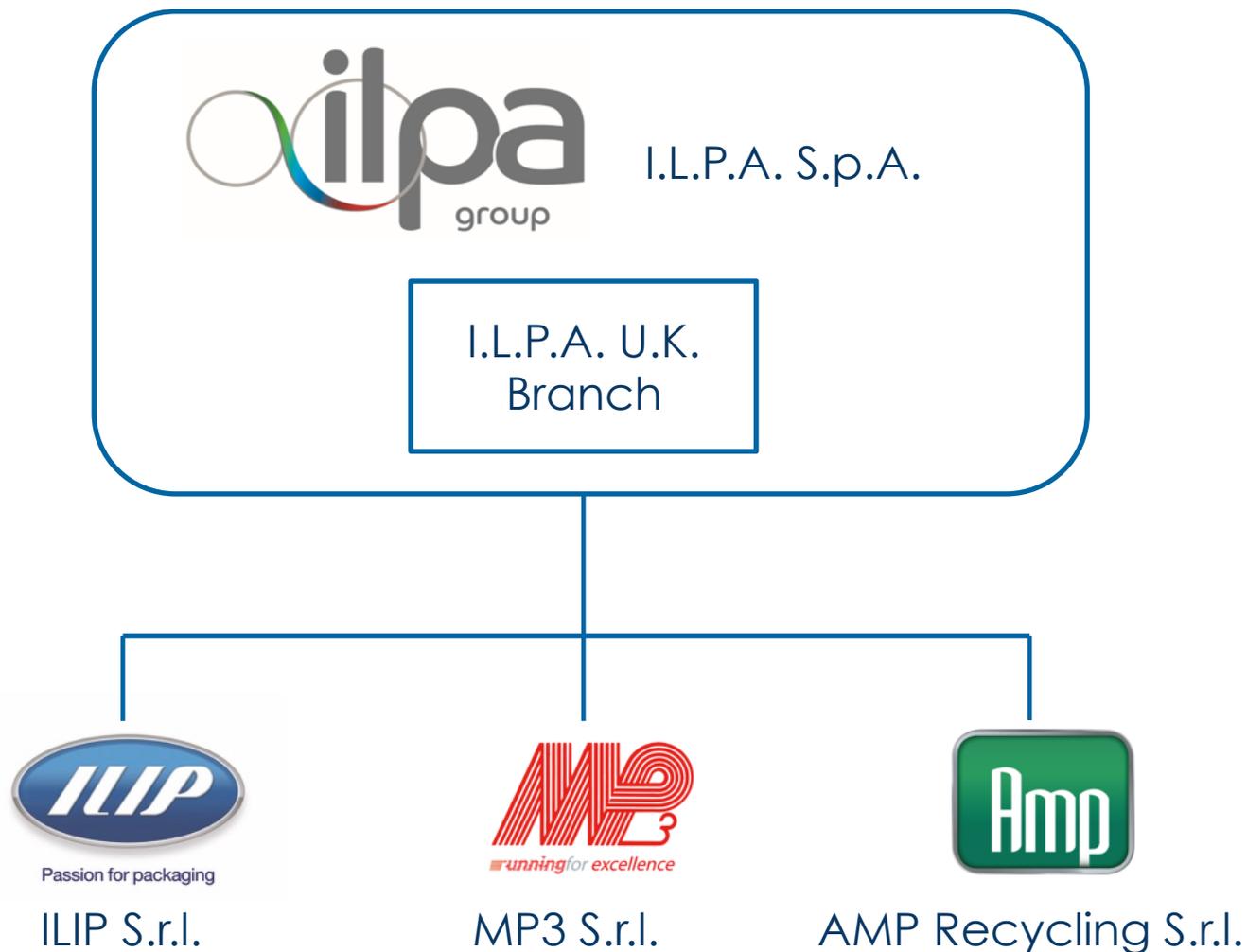


Il Gruppo ILPA e l'Economia Circolare



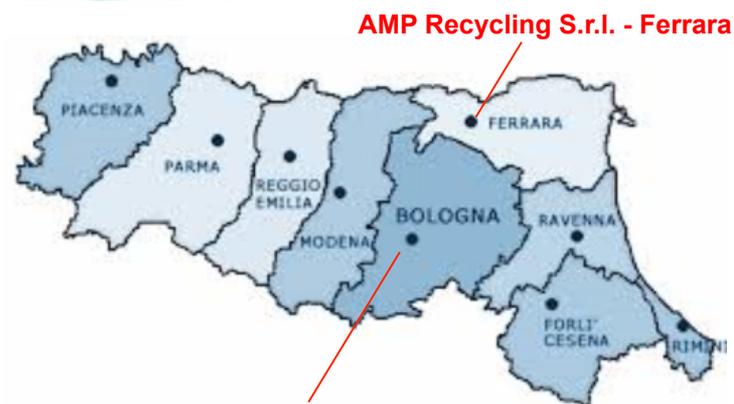
Martedì 4 Aprile 2017 - Riccardo Pianesani
Commissione Ambiente , Territorio e Lavori Pubblici

I.L.P.A. Group – Struttura del Gruppo



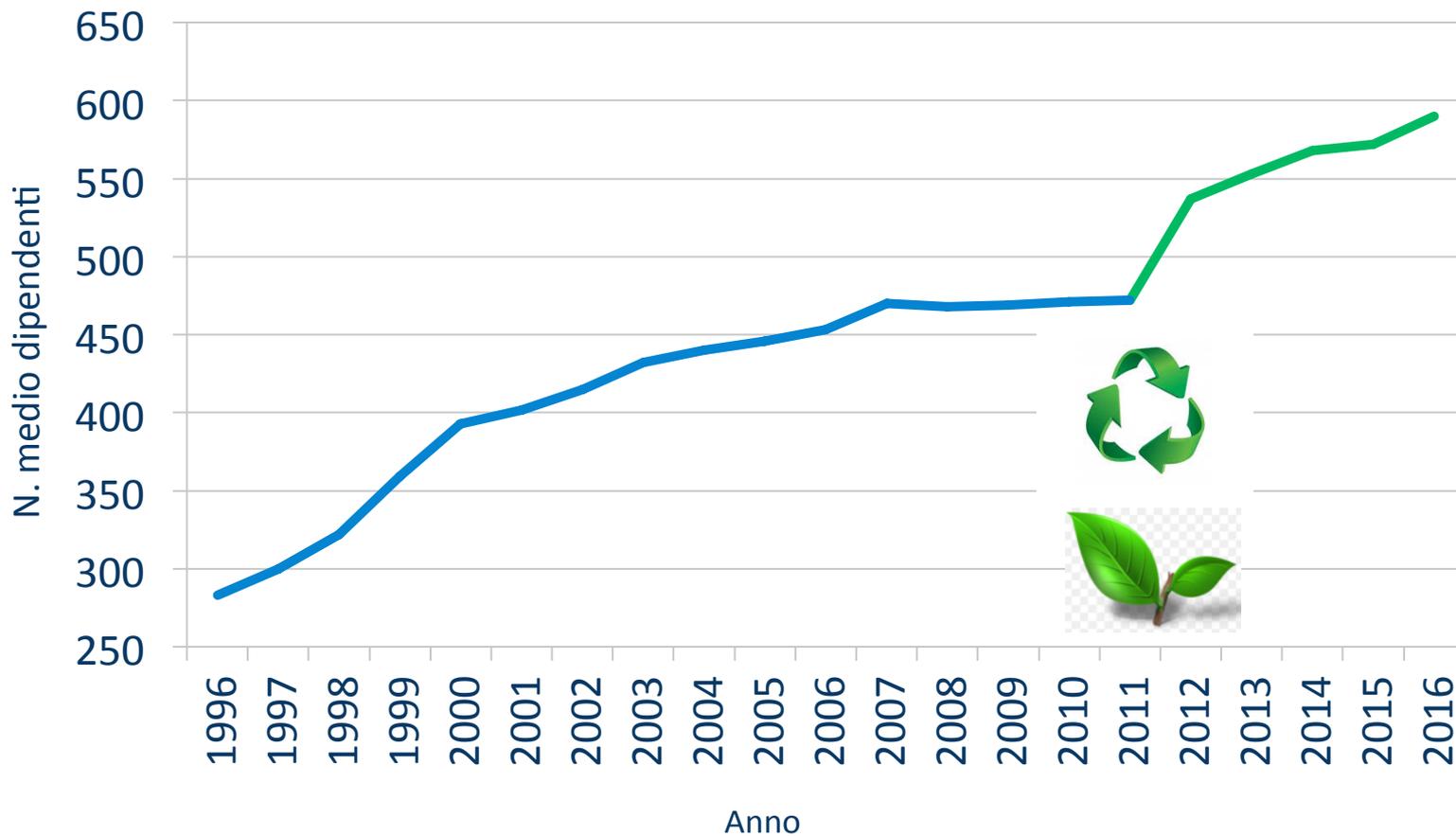
I.L.P.A. S.p.A.

Fondazione	1962
Dipendenti	> 580
Fatturato 2016	204 M €
Unità produttive	3 (2xBologna, 1xFerrara)
Società	3 (ILIP S.r.l., MP3 S.r.l., AMP Recycling S.r.l.)
Mercati	Catene GDO, Industria agroalimentare, società di ristorazione e Catering, Plastic Converters, Industria Automotive, Sanitari, Ortoflorovivaismo
Export	> 55 Paesi (5 CONTINENTI)
Clienti B2B	> 4.000



ILIP S.r.l. e MP3 S.r.l. - Valsamoggia Loc. Bazzano (BO)

I.L.P.A. Group - Dati occupazionali 1991 - 2016



I.L.P.A. S.p.A. - ILIP S.r.l.



Passion for packaging

ILIP S.r.l. Imballaggi per settore agroalimentare
Stoviglie Monouso
Imballaggi Gastronomia





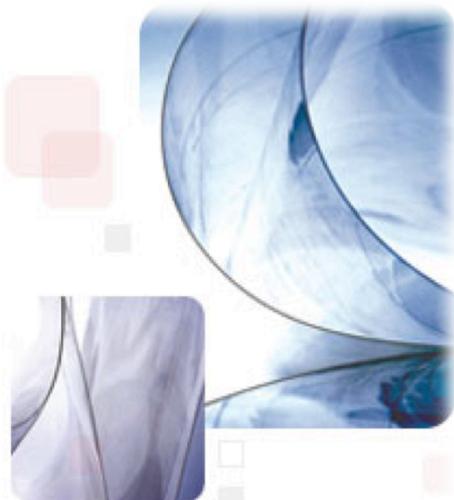
MP3 S.r.l.

Semilavorati

Foglia coestrusa in bobina

Bobine termoformabili e per FF&S

Lastre termoformabili

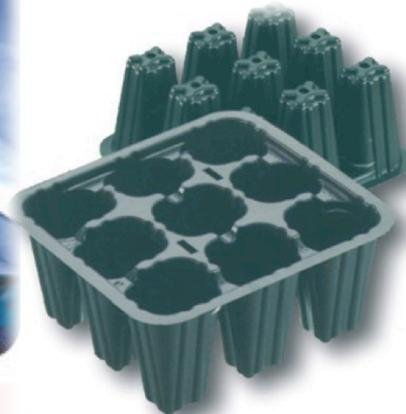
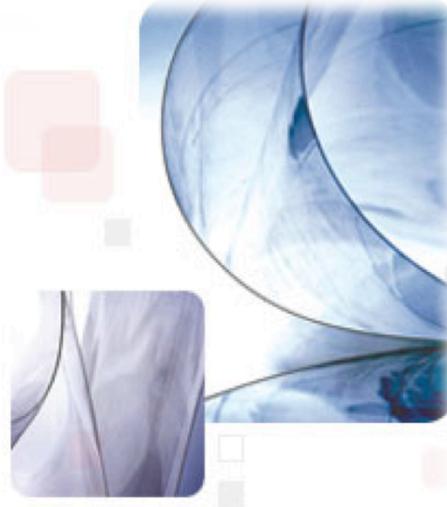


I.L.P.A. S.p.A. - AMP Recycling S.r.l.



AMP Recycling S.r.l.

**Riciclo di PET posto consumo
Produzione di foglia coestrusa
in r-PET
Imballaggi ortoflorovivaismo**



Sviluppo sostenibile: Verso un modello “circolare”

3 R → principali impegni di ILPA:

1. Riduzione del peso dell'imballaggio mediante decremento di spessore, ma senza compromettere la sicurezza degli alimenti, la loro durata e la macchinabilità degli imballaggi. ILPA investe nello sviluppo di imballaggi attivi al fine di contribuire alla riduzione dello spreco alimentare

2. Riciclare è la chiave del futuro. ILPA supporta al 100% la cultura e l'uso di materia prima plastica post-consumo e ha integrato verticalmente la supply chain dell' r-PET in un SISTEMA CIRCOLARE CHIUSO (CLOSED LOOP) – dai rifiuti post consumo ai nuovi imballaggi per alimenti.

3. Risorse rinnovabili, come le bio-plastiche ricavate dall'amido di mais (acido polilattico). L'utilizzo di questi materiali, ricavati al 100% da fonte rinnovabile e compostabili, rappresentano senza dubbio una soluzione di frontiera per settori di nicchia del packaging



1. Riduzione: Il Paradosso Dell'imballaggio Alimentare

« ...ogni anno nell'EU27 si generano sprechi alimentari per circa 89 milioni di tonnellate... », pari a circa 179 Kg per abitante

(Fonte: European Commission-PREPARATORY STUDY ON FOOD WASTE ACROSS EU 27 Final Report October 2010)

« ...l'impatto ambientale dell'imballaggio per alimenti può essere definito solo in relazione al prodotto contenuto ed alla funzione svolta.

Questo approccio dimostrerà che nel contesto della sostenibilità l'imballaggio dovrebbe essere considerato come parte della soluzione e non come parte del problema.»

(Source: EUROPEN - Green Paper on Packaging and Sustainability.
An open dialogue between stakeholders - October 2011)

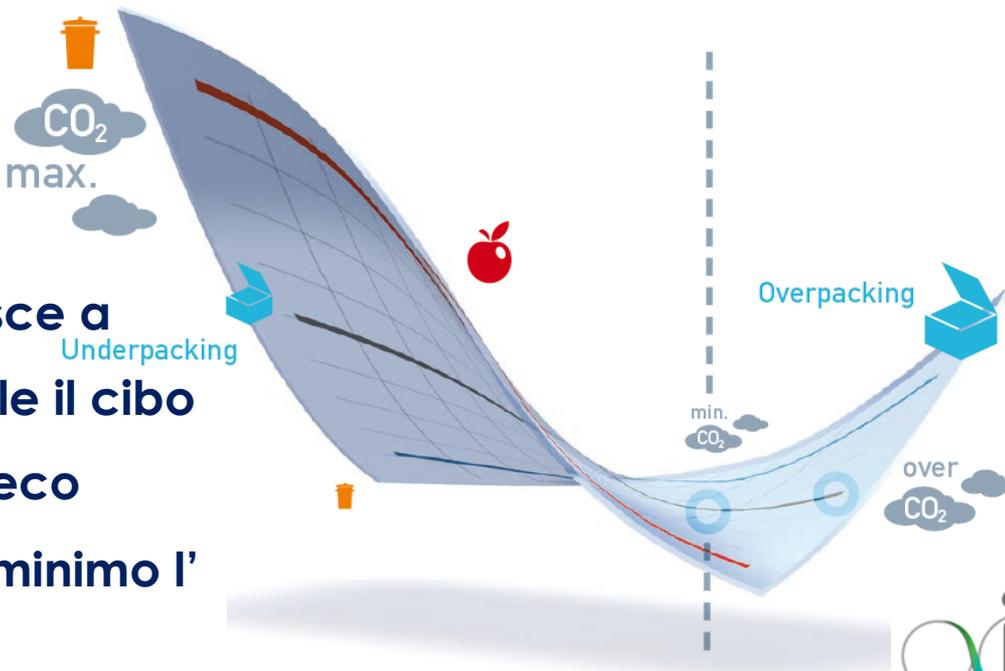
1. Riduzione: Il Paradosso Dell'imballaggio Alimentare

SOSTENIBILITÀ = PACKAGING ADATTO ALLO SCOPO



SOTTOIMBALLAGGIO = 

SOVRAIMBALLAGGIO = 



L'imballaggio efficiente riesce a proteggere in modo ottimale il cibo evitando al massimo lo spreco alimentare e riducendo al minimo l'impatto ambientale.

1. Riduzione Life+ Il rivoluzionario imballaggio attivo per ridurre lo spreco alimentare

Life+

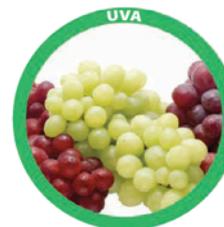
Lifespan Improvement
Freshness+Extension

sviluppato da



Passion for packaging

Life+ La soluzione innovativa per la conservazione della frutta.
Come migliorarne la shelf life e la freschezza.



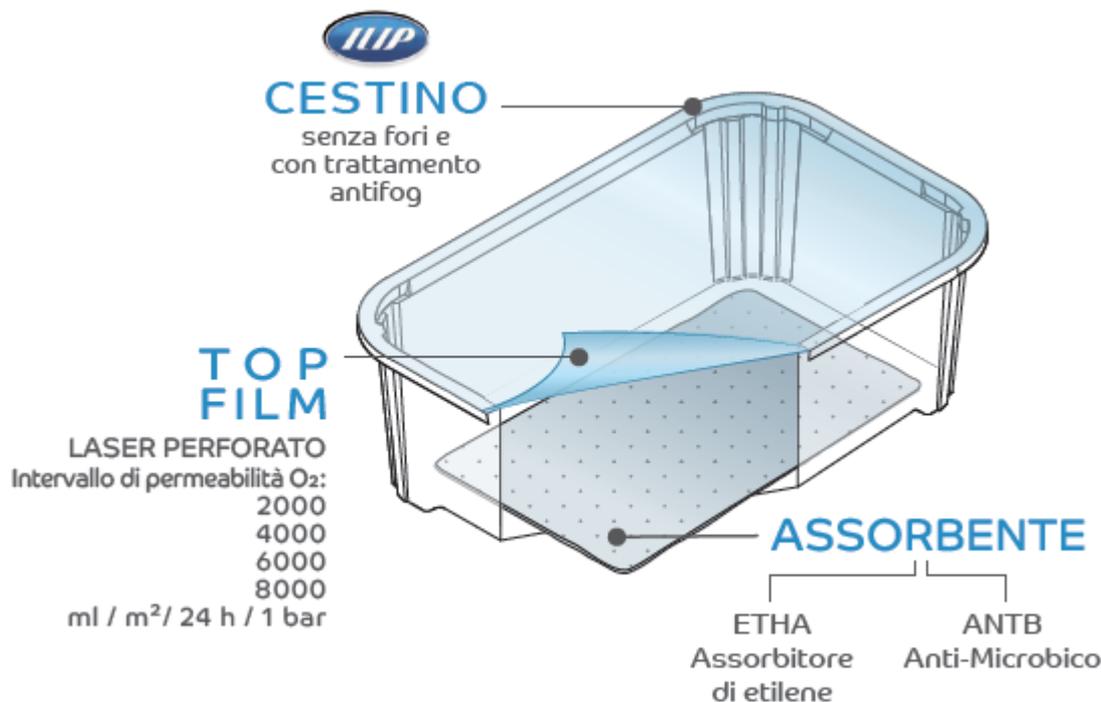
Life+ Il rivoluzionario imballaggio attivo per ridurre lo spreco alimentare

Cos'è Life+?

Life+ (**Lifespan Improvement** + **Freshness Extension**) è il nuovo sistema d'imballaggio che consente di mantenere più a lungo la freschezza, il peso e le caratteristiche organolettiche dei prodotti.

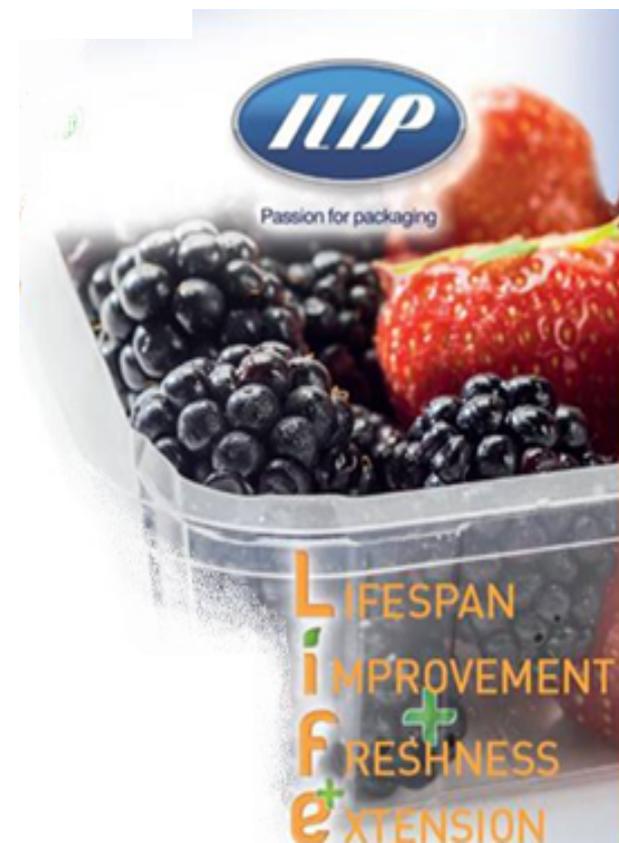
Come?

Grazie a tecnologie all'avanguardia, come gli innovativi cestini termosaldabili non forati antifog ILIP abbinati a pad attivi e film laser perforati specifici per l'applicazione.



Life+

Lifespan Improvement
Freshness Extension



Life+ Il rivoluzionario imballaggio attivo per ridurre lo spreco alimentare

Descrizione

Il nuovo sistema si basa sul concetto di EMAP (Equilibrium modified atmosphere packaging) e consente di ottenere una specifica miscela di gas nella confezione grazie all'azione sinergica di tre elementi:

- a. **Un cestino termosaldabile non forato con trattamento antifog**
I cestini sono progettati in modo da evitare che il passaggio dell'aria vanifichi l'effetto dei pad attivi e cambi lo specifico EMAP. I cestini hanno un trattamento antifog per evitare l'appannamento e dare massima visibilità al prodotto confezionato
- b. **Un pad attivo**
Il sistema Life+ può utilizzare due tipi di pad assorbenti, entrambi realizzati in collaborazione con il gruppo Sirane: l'assorbente attivo ANTB (anti-microbico) inibisce la proliferazione di muffe e funghi; in alternativa il pad attivo ETHA è in grado di assorbire l'etilene, rallentando la maturazione dei frutti confezionati
- c. **Un film termosaldato laser-perforato**
Il packaging è chiuso con una pellicola termosaldata sviluppata insieme a Plastopil. Questo film presenta microscopiche forature al laser studiate per consentire uno specifico interscambio di gas e garantire al contempo il metabolismo naturale dei frutti per non innescare fermentazioni.



{ Life+ ha già dimostrato di poter estendere in modo significativo la shelf life e la freschezza di frutti come berries, fragole, pomodorini e uva. }

2. Riciclo

IL CICLO CHIUSO DELL'IMBALLAGGIO PER ALIMENTI IN r-PET

L'integrazione verticale: dalle bottiglie agli imballaggi per alimenti

Il Gruppo I.L.P.A. è una delle poche aziende a livello mondiale a gestire completamente la supply chain dell' r-PET: dal riciclo del rifiuto post-consumo alla produzione di imballaggi termoformati per alimenti **garantendone origine e tracciabilità**

- ✓ **Lavaggio, selezione e macinatura bottiglie post-consumo**
- ✓ **Estrusione delle scaglie di r-PET**
- ✓ **Termoformatura film r-PET**



2. Riciclo

L' integrazione verticale: dalle bottiglie agli imballaggi per alimenti

Approvvigionamento delle bottiglie
(Secondo i criteri COREPLA)

Conformità alle
Normative



Operazioni di
Selezione, macinatura,
lavaggio, vagliatura



Termoformatura di
contenitori in r-PET per
prodotti alimentari



Produzione della
scaglia di r-PET



Estrusione di film
multistrato di r-PET



2. Riciclo: tecnologie e quadro normativo

Il Reg.(EC) No 282/2008 della Commissione Europea definisce le condizioni e le procedure autorizzative per l'impiego di materie plastiche di riciclo a contatto diretto con gli alimenti.

ILPA ha ricevuto parere positivo (Scientific Opinion) da EFSA per l'impiego del processo di Decontaminazione "Decon Starlinger" per produrre r-PET per contatto diretto con alimenti.



SIAMO AUTORIZZATI A PRODURRE IMBALLAGGI PER ALIMENTI 100% r-PET



Starlinger Decontamination Unit

MULTI-LAYER SHEETS WITH
FUNCTIONAL BARRIER: A – B – A

10% VIRGIN PET LAYER

80% r-PET LAYER

10% VIRGIN PET LAYER

Compliance with:
Reg. (EC) N°1935/2004
Reg. (EU) N°10/2011



MONOLAYER SHEETS
SUPERCLEANED 100% r-PET!

100% r-PET
LAYER

Compliance with:
Reg. (EC) N°282/2008



2. Riciclo

Dati CO2 equivalente per 1 kg di vaschette realizzate con diverse % di materiale riciclato (r-PET)

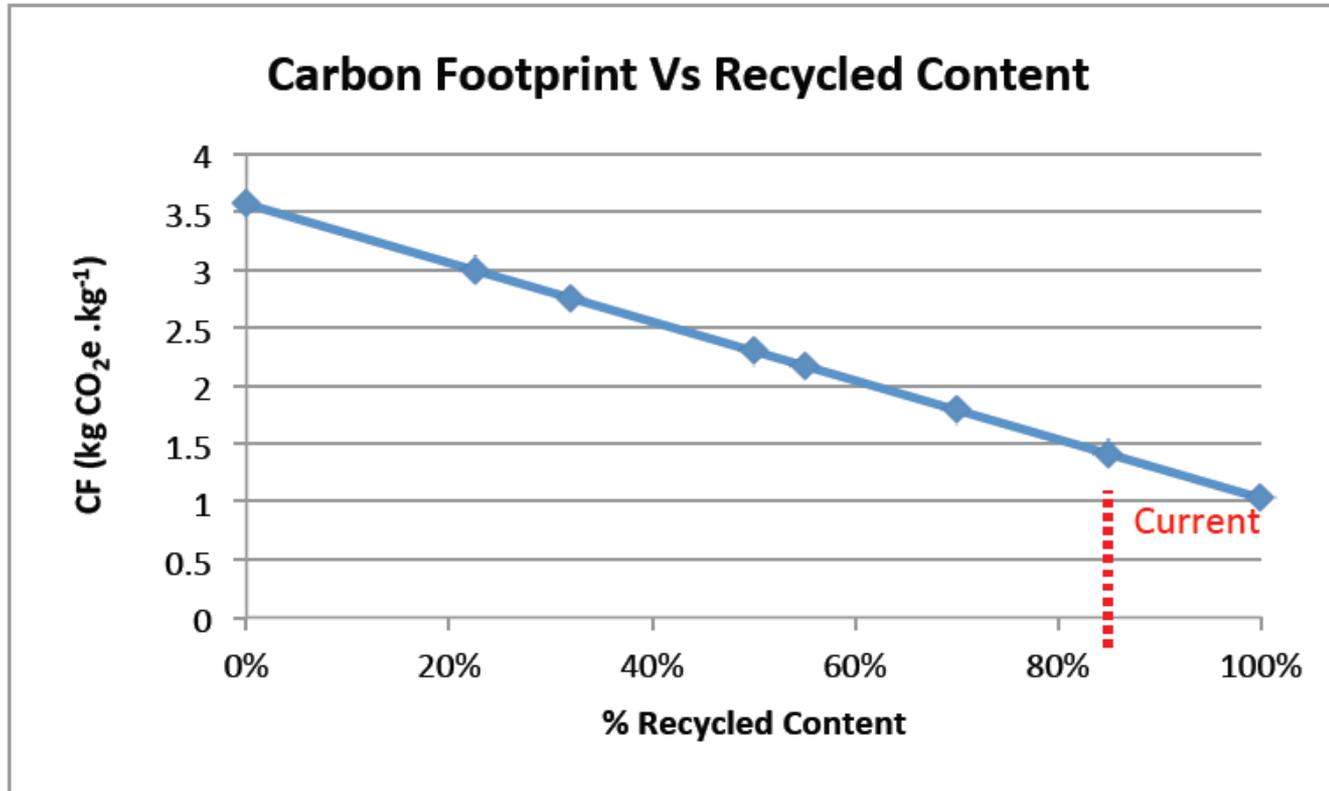


Figure 3: Carbon Footprint Vs Tray Recycled Content

2. Riciclo: Volumi trattati

Riciclo PET

Capacità di riciclaggio attuale del Gruppo I.L.P.A.:

- **Input bottiglie in PET post-consumo** **15.000t**
- **Output scaglie in r-PET** **12.000t**

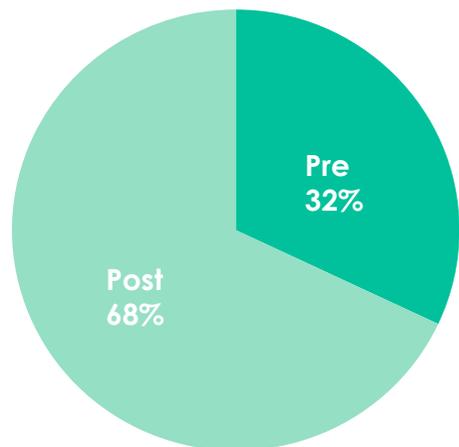
Riciclando 12.000t di PET post-consumo in materia prima seconda, contribuiamo ad evitare la produzione della stessa quantità di PET vergine che, in termini di Global Warming Potential (emissioni di CO₂), equivale a **25.800.000 Kg CO₂ eq.***

Che equivale a **4.300 giri intorno all'equatore in auto**



* = GWP: 1 Kg PET bottle grade= 2,51 Kg CO₂ eq. (PlasticsEurope Eco-Profile and EPD PET bottle grade May 2011)

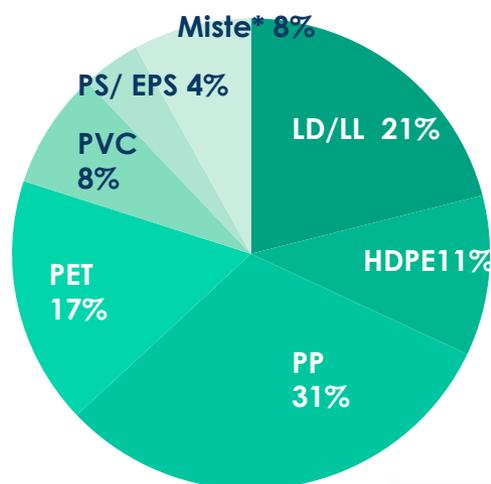
2. Riciclo: Dati nazionali 2016



Volumi complessivi - Totale ca. 1,03 mln ton

La fonte principale di materie prime seconde per l'industria di trasformazione è costituita dai riciclati post-consumo, che rappresentano oltre i due terzi dei volumi complessivi lavorati.

Si è rilevata una tendenza alla riduzione della disponibilità di scarti pre-consumo, dovuta sia al miglioramento tecnologico (riduzione % sfridi) che all'incremento del riutilizzo captive.



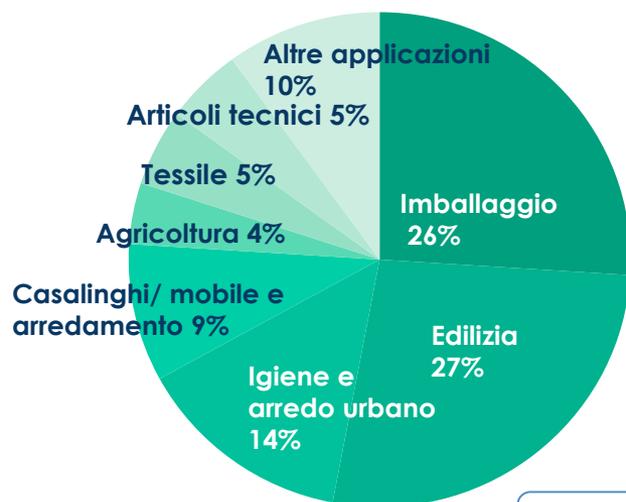
Volumi complessivi - Ripartizione per polimero

I principali polimeri rigenerati sono i polietileni, che nel complesso rappresentano oltre il 30% dei volumi complessivi.

Segue il polipropilene su analoghi livelli, il PET con una quota del 17% circa, il PVC con l'8% e le stireniche (PS ed EPS) complessivamente con il 4%.

Le plastiche miste, inclusi i volumi non trascurabili di misti all'origine successivamente selezionati, pesano meno del 10%.

2. Riciclo: Dati nazionali 2016



Volumi complessivi - Ripartizione per settori applicativi

La ripartizione per settori applicativi dei manufatti plastici prodotti a partire da rigenerati vede la preminenza di edilizia ed imballaggio, che si attestano sul 26-27% del totale, e congiuntamente assorbono più della metà del consumo nazionale.

Segue l'igiene ed arredo urbano, con una quota prossima al 15%, mentre tutti gli altri settori non superano il 10% dei volumi.

Evoluzione dell'impiego di riciclati 2016 - Kton

Fonte	2015	2016p	% Var 2016/2015
Pre-consumo	325	330	1,5
Post-consumo	700	730	4,3
Totale	1.025	1.060	3,4

Nel corso del 2016 l'utilizzo di riciclati sia pre- che post-consumo prosegue il trend di crescita evidenziato negli ultimi anni.

Il traino proviene principalmente dal post-consumo: a seguito dello sviluppo della raccolta differenziata urbana sono disponibili maggiori quantitativi di materie prime da rigenerare.

Nel complesso per il 2016 si prevede un buon livello di crescita per i riciclati post-consumo e solo un modesto incremento per quanto riguarda l'impiego di pre-consumo.

IPPR

Istituto per la Promozione delle Plastiche da Riciclo

IPPR nasce per offrire una piattaforma di visibilità a tutte le aziende produttrici e distributrici di plastiche da riciclo e relativi manufatti. Crea un incontro tra domanda e offerta nell'ambito degli **acquisti verdi** sia tra aziende private sia tra aziende e Pubblica Amministrazione.

IPPR rappresenta un vero e proprio store del prodotto ecologico in plastica, certificato dal marchio "Plastica Seconda Vita". Vuole inoltre essere un contesto di educazione e promozione in grado di fare cultura delle plastiche da riciclo presso scuole, **istituzioni**, cittadinanza, Grande Distribuzione Organizzata e Imprese.



Il **disciplinare Plastica Seconda Vita** è riconosciuto da Accredia (http://www.accredia.it/news_detail.jsp?ID_NEWS=2256&areaNews=22>emplate=newsletter_mailing.jsp) ed offre la garanzia della tracciabilità di materiali e prodotti certificati secondo la norma UNI EN ISO 14021.

Le certificazioni sono rilasciate esclusivamente a fronte della verifica di conformità alle norme tecniche della serie UNI EN 10667.

Prodotti certificati PSV da repertorio IPPR - 2017	
Categoria	N° di prodotti
Arredo urbano	427
Raccolta rifiuti	331
Materie prime seconde	181
Pulizia professionale	168
Imballaggi	167
Florovivaistica	228
Edilizia	39
Pavimentazione	35
Arredamento per ufficio	25
Articoli monouso	15
Prodotti per la casa	9
Filati e tessuti	5
	1630

PRODOTTI DEL GRUPPO ILIP CERTIFICATI PSV

- ☺ Foglia in PET
- ☺ Insalatiera Serie B43TS
- ☺ Vaschetta per Gastronomia Serie OV
- ☺ Vaschetta per Gastronomia Serie G
- ☺ Vaschetta per Gastronomia Serie SH

Polimero: Polietilentereftalato da riciclo - R-PET

I prodotti sono conformi ai requisiti previsti dal marchio "PSV Food"

Contenuto in plastica riciclata pari all'85%.



Riciclo: Prospettive e opportunità



- ✓ Rapida evoluzione della tecnologia di selezione del rifiuto con conseguente possibilità di ottenere una migliore segmentazione dei polimeri da avviare a riciclo
- ✓ Aumento dei volumi di raccolta differenziata
- ✓ Il mondo dell'imballaggio sta metabolizzando la necessità di realizzare prodotti più facilmente riciclabili orientando le scelte verso il concetto di monomaterialità
- ✓ Gli elementi sopra esposti configurano uno scenario che non può non creare una spirale virtuosa nell'ambito del riciclo e della valorizzazione delle materie plastiche

3. Risorse rinnovabili

Nata dalla ricerca per lo sviluppo sostenibile e la difesa dell'ambiente, la **gamma Ilip Bio** propone una linea completa di stoviglie e contenitori compostabili (in PLA e MATER BI)



The logo for Ilip Bio. It features the word "Ilip" in a blue, lowercase, sans-serif font, with a small blue oval containing the letters "IIP" above it. To the right of "Ilip" is the word "Bio" in a green, lowercase, cursive font.



3. Risorse rinnovabili

- Il MATER-BI e il PLA sono due famiglie di “bioplastiche”, provenienti anche da fonti rinnovabili, con cui realizziamo imballaggi ed articoli monouso.
- I manufatti realizzati con questi polimeri possono essere recuperati attraverso il RICICLAGGIO ORGANICO DEI RIFIUTI SOLIDI ORGANICI (compostaggio e digestione anaerobica) conformemente alla norma europea EN 13432.



Ingeo™ P.L.A.



Sostenitori di



Partecipazioni



Certificazioni

