

# and the oscar goes to....

Nella cinquantasesima edizione dell'Oscar dell'imballaggio, tanti protagonisti e otto vincitori. Una bella iniziativa per premiare chi si innova e rinnova le proprie idee per tutelare l'ambiente facendo business e creando packaging utili per ogni prodotto.

di Laura Bruni

Lo scorso 14 maggio a Milano si è tenuta la 56esima edizione dedicata all'ambiente dell'Oscar dell'imballaggio, la quarta organizzata dall'Istituto Italiano Imballaggio in collaborazione con CONAI, Consorzio Nazionale Imballaggi. Per l'occasione sono stati decretati gli 8 vincitori degli interventi ambientali, realizzati nella fase di progettazione degli imballaggi.

## I criteri per la vittoria

Tre sono i criteri principe a cui la giuria, presieduta da **Edo Ronchi**, ha fatto riferimento per assegnare il premio: primo su tutti il risparmio di materia prima ovvero la diminuzione di grammatura, spessore e dimensioni di una o più componenti del sistema imballo: diminuire l'impiego di materie alla fonte rappresenta infatti un primo importante passo verso l'ecosostenibilità ambientale. Il secondo criterio riguardava l'utilizzo di materiale

riciclato e l'ottimizzazione della logistica, intesa come l'insieme di azioni innovative che migliorino immagazzinamento ed esposizione, ottimizzino carichi sui pallet e sui mezzi di trasporto e perfezionino il rapporto tra imballaggio primario, secondario e terziario, riducendone, inoltre, l'impatto rispetto alle emissioni in atmosfera. Come ultimo criterio è stata considerata la facilitazione dell'attività di riciclo, che si esprime attraverso azioni come la realizzazione di imballaggi monomateriali, la semplificazione componentistica e l'eliminazione di sostanze non ecocompatibili. I packaging che hanno sommato il maggior numero di azioni sono stati eletti vincitori.

## I vincitori

Ogni settore ha il suo packaging innovativo: sappiamo infatti che gli imballaggi coprono trasversalmente le richieste di più settori ed ogni comparto ha bisogno di adeguate soluzioni a necessità disparate. E non è un caso dunque che anche nelle premiazioni i vincitori spazino in diversi campi di applicazione, dal food e beverage, settori sempre preponderanti tra le nuove soluzioni presentate al concorso, alla detergenza, al trasporto e movimentazione. La massiccia presenza di packaging per prodotti alimentari e bevande si spiega facilmente considerando che oltre il 70% del packaging prodotto in Italia viene utilizzato complessivamente in questi due settori. L'Italia, con un fatturato di circa 28,6 miliardi di Euro nel 2011, rappresenta il 6% della produzione mondiale, collocandosi tra i dieci paesi maggiori produttori di packaging. Conosciamo dunque i vincitori delle categorie in lizza per il podio corredando ogni immagine di una breve descrizione del prodotto e delle motivazioni che hanno portato la giuria a decretarne la vittoria. Per il settore alimentare, l'imballaggio d'oro se l'è aggiudicato BIGPaper Green.



## BIGPaper Green Packaging per prodotti alimentari

BIGPaper è un incarto per affettati, richiudibile più volte fino a esaurimento del prodotto. Realizzato dalla collaborazione tra **Adige Commerciale Carta e BIGPaper Italia**, il packaging è realizzato interamente in cellulosa rigenerata e film biodegradabile e compostabile. Le sue caratteristiche tecniche migliorano l'igiene e la conservazione degli alimenti e offrono un servizio al consumatore. Inoltre l'imballo è perfettamente saldabile, quindi permette anche l'eliminazione del tradizionale sacchetto esterno. Motivazione della giuria  
Risparmio di materia prima, utilizzo di materiale riciclato e facilitazione dell'attività di riciclo sono i principi che hanno ispirato la progettazione della confezione per affettati Big Paper Green, costituita da carta 100% riciclata e film biodegradabile e compostabile. La confezione è richiudibile.

## Il flacone 5LW Packaging per bevande

Per le bevande invece si è aggiudicata il premio l'imballaggio 5LW della **Pet Engineering Srl**, la bottiglia da 5 litri dal peso di soli 60,4 grammi e il 50% di Pet riciclato. Le nervature della bottiglia permettono performance meccaniche elevate e, allo stesso tempo, conferiscono rigidità, evitando l'effetto implosione durante il versamento. Motivazione della giuria  
L'innovazione combinata della progetta-

**OSCAR**  
dell'imballaggio  
**2013**  
— AMBIENTE



zione della preforma e del disegno della bottiglia permette un risparmio di 17,6 g di PET per ciascun contenitore, quasi il 22.5% rispetto alla media del peso dei contenitori cinque litri attualmente in commercio. 5WL è prodotto con il 50% di PET riciclato.

### Eco General Packaging per la detergenza

Nel nostro settore, quello della detergenza – anche se in questo caso parliamo di prodotti consumer – a vincere è stato il flacone per detersivo a marchio **General di Henkel Italia**, dalla forma semplificata, che mantiene stabilità e handling per il consumatore. Trattasi di un nuovo flacone per detersivo liquido da 28 lavaggi. La forma è stata semplificata eliminando manico e tappo dosatore, riducendo l'uso di materia prima e ottenendo un contenimento dei costi. La struttura del flacone è tale da assicurare stabilità sia nella fase di trasporto che nel maneggiamento ad opera del consumatore.

#### Motivazione della giuria

Il flacone per detersivo liquido è stato progettato all'insegna della semplificazione e del risparmio, sia in termini di costi che di materie prime utilizzate. Sono stati applicati i 4 requisiti previsti: minor quantità di materiale, uso del riciclato, ricadute sulla logistica e facilitazione delle attività di riciclo. Rispetto al flacone precedente – 41% in peso.

### SKIN PACK Packaging per trasporto e movimentazione

Dalla collaborazione tra il fornitore **Saica SpA** e il produttore di cappe **Elica SpA** nasce il vincitore per la categoria "trasporto e movimentazione": **SkinPack** è il delivery

system per cappe aspiranti che elimina le protezioni in polistirolo, a fronte di una riprogettazione dell'imballo in cartone, con appositi rinforzi laterali. SkinPack ha ripensato la linea produttiva e la composizione del cartone ondulato, adattandole alle nuove esigenze di confezionamento. I vantaggi finali si riassumono in un abbattimento dei costi dell'imballaggio e una maggior qualità dello stesso e in un minor impatto ambientale.

#### Motivazione della giuria

Un'adeguata progettazione della scatola in cartone ondulato, con particolari rinforzi laterali, ha permesso di eliminare le protezioni in polistirolo espanso, a favore di un semplice involucro protettivo. Meno materiale, materie prime seconde e ricadute positive in termini di logistica sono le conseguenze, con una riduzione del volume ingombro imballo del 32% e una saturazione dei mezzi di trasporto maggiore del 36%.

### ADIGE COMMERCIALE CARTA Srl BIGPAPER ITALIA Srl



Sezione AMBIENTE  
PACKAGING PER PRODOTTI ALIMENTARI

### P.E.T. ENGINEERING Srl



Sezione AMBIENTE  
PACKAGING PER BEVANDE

### HENKEL ITALIA S.p.A



Sezione AMBIENTE  
PACKAGING PER LA DETERGENZA

### ELICA S.p.A



Sezione AMBIENTE  
PACKAGING PER IL TRASPORTO E LA MOVIMENTAZIONE



### Le sezioni speciali: dal design alla comunicazione

Ci sono poi vincitori delle sezioni speciali di Quality Design, Tecnologia e Comunicazioni, tre aspetti importanti all'interno del mondo degli imballaggi che devono saper essere funzionali ma belli da vedere, tecnologici e in grado di comunicare quanto impegno, ricerca e innovazione sta dietro al settore del packaging innovativo. Per la sezione del quality design si è aggiudicata il premio la **Linea Ready Meals** della **Barilla R&G F.Lli S.p.A.**, confezionata in 2 vaschette in polipropilene, sistemate a incastro una dentro l'altra, che permettono la separazione di pasta e sugo durante riempimento, trattamento termico e la shelf life. La vaschetta esterna è costituita da polipropilene coestruso termoformato con uno strato in grado di mantenere un'elevata barriera all'ossigeno, durante tutta la vita del prodotto. Il film plastico superiore è un multistrato pelabile a base polipropilene, con una elevata barriera all'ossigeno. Questo mantiene le caratteristiche del prodotto, senza l'utilizzo di conservanti, né refrigerazione. Il prodotto è adatto al forno a microonde.

#### Motivazione della giuria

Il packaging della linea "Ready Meals" di Barilla esprime qualità di dettaglio e offre plus di servizio al consumatore. Il sistema di vaschet-

te a incastro consente di mantenere separati la pasta e il sugo durante la vita di scaffale. Una volta aperta la confezione, è molto agevole condire la pietanza, separando le vaschette con un semplice gesto. La fascia di cartoncino esterno riporta con chiarezza le informazioni riferite al prodotto e le istruzioni per il suo consumo.

#### Ex aequo in tecnologia

Nella sezione speciale Tecnologia è stato invece decretato un ex aequo tra **Green System** della **Goglio ed Ecova'** realizzata da **Verallia Saint Gobain**. Green System è un sistema integrato di confezionamento 100% eco-friendly, per prodotti alimentari granulari, come ad esempio il caffè. Il pack è composto da un biolaminato – realizzato con cellulosa rigenerata, biopolimero internamente estruso, bioadesivo e inchiostri certificati – su cui viene applicata la biovalvola brevettata.

#### Motivazione della giuria

Packaging per caffè interamente costituito solo da materiali e componenti biodegradabili. Biolaminato, e valvola potranno essere gettati congiuntamente nel bidone dell'umido e si biodegraderanno nell'arco di circa 180 giorni. **ECOVA'**, invece, rappresenta una gamma di bottiglie con le stesse caratteristiche tec-

niche ed estetiche della linea tradizionale, ma con un minor impatto ambientale. Inalterate dunque le prestazioni tecniche ma più rispetto ambientale. Grazie a forni dall'elevata efficienza energetica, capaci di utilizzare fino all'85% di vetro riciclato, è stato possibile abbattere la Co2 e i gas liberati nell'aria e di risparmiare oltre 20mila tonnellate di materie prime ogni anno.

#### Motivazione della giuria

La gamma di bottiglie è realizzata con l'85% di vetro riciclato e vanta una riduzione del peso dei contenitori dal 10 al 30%, con un risparmio di circa 20.000 tonnellate di materia prima all'anno.

#### La comunicazione ecogreen

Infine, il **Progetto Eco Green** di **Acqua Minerale San Benedetto** ha conquistato il podio della Sezione Speciale Comunicazione. Si tratta di un progetto di compensazione della Co<sub>2</sub> prodotta dalla linea di produzione, chiaramente comunicata sulle etichette delle bottiglie. Il progetto prevede anche l'utilizzo di PET riciclato su alcune tipologie di bottiglie. Con la linea Eco Green il 100% delle emissioni di Co<sub>2</sub> del ciclo di vita è compensato attraverso l'acquisto di crediti di tipo "VERs" che finanziano progetti ecosostenibili volti alla salvaguardia del clima. I formati da 1L, 1,5L e 2L inoltre utilizzano PET rigenerato. Questo progetto si inserisce in un programma che ha portato tra il 2008 e il 2011 a un risparmio del 30% delle emissioni di CO<sub>2</sub>, pari a circa 70.000 tonnellate di Co2 equivalente, su tutta la linea di acqua minerale San Benedetto.

#### Motivazione della giuria

La linea "Eco Green" di Acqua Minerale San Benedetto è caratterizzata da una forte identità "verde", che differenzia il prodotto e lo rende riconoscibile a scaffale e una comunicazione che contribuisce a sensibilizzare i consumatori verso le questioni ambientali. I messaggi veicolati dal fardello e dal sistema di etichette valorizzano tutti gli interventi che l'azienda mette in campo per una maggiore sostenibilità degli imballaggi utilizzati, dalla compensazione del 100% delle emissioni di Co<sub>2</sub> all'utilizzo fino al 30% di RPET sul formato da litro.