

## **Packaging ecosostenibili: caratteristiche e vantaggi del Gable Top**

I contenitori per bevande e alimenti in cartone poliaccoppiato possono essere considerati dei packaging ecosostenibili? E' ormai evidente quanto negli ultimi anni sia cambiato l'atteggiamento dei consumatori nei confronti dell'ambiente, tanto da influenzare l'Agenda delle Comunità Europea e orientare le scelte di molti brand alimentari verso materiali, lavorazioni e packaging più sostenibili. Da una ricerca commissionata da Pro Carton su scala europea, è emerso che i tre requisiti più importanti per la scelta di un contenitore sono:

- Grado di protezione dell'alimento
- Facilità di riciclo
- Prodotto con materiali naturali e rinnovabili

Per il 75% dei consumatori l'impatto ambientale delle confezioni per alimenti influenza la decisione di acquisto. Il 52% dei consumatori afferma che l'interesse verso le questioni ambientali li ha indotti a un cambiamento. Per i consumatori il packaging alimentare più ecologico è il cartoncino (52%) seguito dal vetro (32%).

Tra questi dati, ne evidenziamo un altro, molto significativo: il 90% dei consumatori europei vorrebbe trovare sull'etichetta informazioni più precise sul grado di ecosostenibilità dei contenitori alimentari. Segno che l'interesse è alto e che aumenta anche la cultura – e le esigenze – dei consumatori.

### **Il ciclo di vita del Gable Top**

Per valutare il reale impatto di un imballaggio alimentare in cartone poliaccoppiato è necessario considerarne l'intero ciclo di vita:

- Materie prime – il 69% della confezione è composta da carta (fonte rinnovabile) certificata FSC
- Produzione – il consumo idrico è 4 volte inferiore rispetto a una bottiglia di PET\*.
- Generazione di CO2 – è circa la metà di una bottiglia in plastica\*.
- Smaltimento – il packaging in cartoncino è 100% riciclabile.

\* Fonte: Tetra Pak v plastic water bottles - which is best for the environment? - The Guardian

Il riciclo del cartoncino per uso alimentare avviene in cartiere specializzate, dove le componenti del packaging - carta 69%, polietilene 26%, alluminio 5% (dove presente) - vengono separate e riutilizzate per la realizzazione di altri prodotti:

- Le fibre di cellulosa sono utilizzate per la produzione di prodotti cartacei per l'igiene personale o la casa.
- Polietilene e alluminio diventano Ecoallene/Alpe, materiali impiegati per produrre oggettistica per la casa e arredo urbano.

### **Verso una maggiore sostenibilità del Gable Top**

Per quanto le suddette considerazioni giochino a favore della tesi secondo la quale gli imballaggi alimentari in cartone poliaccoppiato possano essere considerati packaging ecosostenibili, molto può ancora esser fatto per ridurre l'impatto ambientale dei contenitori in cartoncino.

Un caso emblematico è quello dell'Italia. Nonostante sia aumentata la consapevolezza pubblica e la "cultura" in merito alla raccolta differenziata, ogni Comune assume regole diverse per lo smaltimento

delle confezioni alimentari in cartoncino. La conseguenza è che la percentuale di materiale recuperato è ancora lontana dall'optimum.

Lo sforzo quindi per limitare l'impronta ambientale dei contenitori in cartone deve essere di conseguenza collettivo, coinvolgendo:

- i consumatori: per incentivare ulteriormente la raccolta differenziata e la corretta gestione dei rifiuti
- le istituzioni: per uniformare le politiche di smaltimento degli imballaggi in cartoncino
- le cartiere: aumentando il numero degli impianti specializzati nel recupero del cartone poliaccoppiato
- i produttori di imballaggi alimentari: nella ricerca di soluzioni ecosostenibili, - come i tappi bio-based, prodotti con materiali derivati da fonti rinnovabili alternative al petrolio - pur mantenendo gli standard di protezione e sicurezza alimentare garantiti dai packaging.

Ogni prodotto alimentare richiede un diverso grado di protezione dei packaging, con particolare focus su quei fattori che accelerano il processo di degradazione o aumentano i rischi di contaminazione.

Abbiamo stilato uno schema generale dei diversi strati protettivi del Gable Top per incrementare il livello di protezione e conseguentemente prolungare la shelf life di prodotto. Esistono 3 macrotipologie Gable Top per prodotti alimentari liquidi e solidi, che si differenziano per la presenza di layer interni con funzione protettiva.

### **1. Gable Top con rivestimento PE (POLIETILENE)**

È il tipico cartoncino poliaccoppiato - ovvero composto da una serie di strati accoppiati di polietilene - utilizzato per i prodotti dairy con shelf life fino a 20 giorni, come il latte fresco.

Senza entrare nel merito delle tecniche di estrusione e composizione a strati, è possibile differenziare e selezionare il cartone in base alla grammatura. Lo spessore ideale per un packaging in cartoncino PE dovrà tenere conto di molte variabili: dal tipo di prodotto al budget, dal mercato di riferimento al target e agli obiettivi di marketing. Semplificando al massimo, un cartoncino in polietilene con maggior spessore - a fronte di un costo più elevato - può assicurare:

- packaging più robusti
- shelf life più lunga
- migliore tenuta del cartone nel tempo
- maggiore resistenza agli urti
- migliore percezione per il consumatore

Per contro, i cartoncini PE più sottili hanno un costo e un peso minore – che si traduce in un ulteriore risparmio a livello di pallettizzazione e trasporto sui grandi volumi – e sono una scelta più sostenibile.

### **2. Gable Top con rivestimento barriera (EVOH)**

È un tipo di packaging particolarmente indicato per prodotti delicati come l'acqua o l'uovo liquido in quanto offre un'ottima barriera contro lo scambio gassoso con l'esterno. Anche in questo caso, il cartoncino è composto da una serie di strati di polietilene tra i quali viene aggiunto uno strato di polimero che riduce al massimo la permeabilità dell'ossigeno. In questo modo, i cartoncini EVOH possono garantire al prodotto una shelf life fino a 3 mesi, senza l'aggiunta di additivi.

### **3. Gable Top con rivestimento Alluminato**

Il cartoncino alluminato è caratterizzato da un layer interno di alluminio che garantisce un packaging barriera all'ossigeno e protettivo dalla luce. È quindi la scelta ideale per prodotti come succhi di frutta, vino, acqua, uovo liquido. L'aggiunta dello strato di alluminio fa lievitare il prezzo della confezione finale ma nello stesso tempo contribuisce alla shelf life – che può arrivare fino ad un anno - e migliora la consistenza: il packaging con strato di alluminio è più rigido e robusto.

#### **Le componenti protettive di un packaging**

Oltre ai layer interni esistono altri elementi che intervengono nel garantire le performance protettive dei packaging di cartoncino. Primo tra tutti la sigillatura. La qualità e il tipo di saldatura dei pack giocano infatti un ruolo decisivo nel coadiuvare l'azione degli strati protettivi della confezione.

Sotto questo aspetto, hanno particolare rilevanza anche le performance della macchina riempitrice e la capacità di gestire particolari formati, oltre all'accuratezza del design del formato stesso.

Esistono poi ulteriori features per incrementare il grado di protezione e così anche la shelf life di prodotto. Un esempio è la presenza di un sesto pannello, dello skiving o di un special bottom, ovvero risvolti di protezione per evitare il contatto diretto tra carta (potenzialmente contaminante) e prodotto confezionato.

#### **Obiettivo: preservare la qualità del prodotto**

La ricerca e lo sviluppo dei materiali per il packaging è da sempre concentrata su quegli agenti esterni o quelle particolari condizioni che possono alterare la conservazione degli alimenti nelle confezioni in Gable Top. Ogni alimento è caratterizzato infatti da un particolare processo degradativo, che può subire accelerazioni al contatto o esposto a particolari elementi, portando all'alterazione delle proprietà organolettiche. Questo è particolarmente importante per prodotti come l'acqua che possono contare sulle performance protettive dei cartoncini EVOH e alluminato. Altrettanto fondamentale è evitare lo scambio di gas e ossigeno tra interno ed esterno, condizione primaria per ridurre i rischi di contaminazione di prodotti come ad esempio l'uovo liquido e l'alterazione del sapore nei succhi di frutta e nel vino, oltre che per garantire la shelf life. Il modo migliore per capire il grado di protezione di un packaging in cartoncino è sempre quello di testarlo con prove organolettiche dopo il confezionamento.