

CON.I.P. > IL CONSORZIO LAVORA CON GLI IMBALLAGGI CHE HANNO RAGGIUNTO IL TERMINE DI VITA E LI RENDE RIUTILIZZABILI IMMETTENDOLI NEL MERCATO

# Il riciclo fa rima con l'efficienza donando nuova vita alla plastica



IL CONSORZIO CERTIFICA L'INTERA FILIERA PRODUTTIVA DELLE CASSE

Per affrontare la sfida dell'uso efficiente delle risorse naturali, da alcuni anni l'Unione Europea ha avviato un processo per trasformare l'attuale modello economico - fondato su uno schema lineare (estraggio, consumo e smaltisco) - in un nuovo progetto sostenibile, basato sulla reimpiego delle materie all'interno dei processi produttivi. Per far sì che ciò avvenga bisogna imparare a ottimizzare la gestione degli scarti, usandoli per realizzare materiali innovativi, interamente riutilizzabili e che, quindi, non producano ulteriori rifiuti da smaltire. È a questo processo che si ispira il Consorzio Nazionale per gli Imballaggi di plastica (Co.N.I.P.), nato nel 1990 su volontà dei produttori italiani di casse in questo materiale.

## GLI OBIETTIVI

Sin dalle sue origini il collettivo ha avuto ben chiaro il progetto da sostenere: la diffusione di una corretta ed efficace gestione ambientale degli imballaggi - di tutte le tipologie, da quelli rigidi fino a quelli terziari - e dei rifiuti che da essi derivano. Questo modello organizzativo si è distinto sin da subito per la sua portata innovativa, e per la capacità di garantire una gestione corretta degli scarti, in equilibrio tra effi-

cienza ed economicità, adempiendo agli obblighi legislativi in materia di riciclo e recupero quando ancora la necessità di un modello economico circolare non era all'ordine del giorno. Il Consorzio, che si occupa della gestione di casse e pallet in plastica prodotti con materiale ricic-

**Le aziende consorziate producono casse con il 99% di materiale ottenuto da recupero**



SOLO L'1% DEL COMPOSTO È MATERIA PRIMA VERGINE

clato e riciclabile al 100%, è costituito da tutti gli attori della filiera delle casse in plastica, e cioè produttori, utilizzatori, raccoglitori e riciclatori. I produttori sono i fabbricanti di imballaggi, mentre gli utilizzatori provvedono al loro riempimento, i raccoglitori si occupano della raccolta e del trasporto degli imballaggi e i riciclatori del loro avvio a riciclo.

Tutte le casse che vengono prodotte fregandosi del marchio Co.N.I.P. sono composte al 99% da plastiche riciclate e, per natura, sono esse stesse completamente riciclabili. Questo, dunque, permette di poter racco-

gliere gli imballaggi immessi nel mercato, così da dare vita a un vero e proprio sistema virtuoso. Il 94% delle casse realizzate dai consorziati, infatti, rispetta proprio questo processo. La quota rimanente (6%), comunque, è costituita da casse a rendere, sempre prodotte a partire da materiali riciclati. Nel corso dei suoi 20 anni il consorzio ha applicato un contributo ambientale che ha permesso un risparmio di 150 milioni di euro, investendo circa 19 milioni di euro in processi sostenibili. Tutt'oggi, inoltre, fornisce alla propria rete assistenza su tematiche ambientali, sanitarie e di sicurezza sul lavoro.

## UNO SGUARDO AL FUTURO

Il lavoro fin qui condotto da Co.N.I.P. ha permesso una svolta importante nel campo degli imballaggi.

Il consorzio, però, ha sempre nuovi progetti. Tra questi ci sono l'implementazione delle piattaforme di raccolta e avvio al riciclo, il miglioramento della qualità dei materiali e la produzione di nuove casse ecosostenibili. Per fare ciò, il gruppo promuove un sempre maggiore coinvolgimento di tutti i soggetti interessati, così da migliorare la gestione della propria catena di valori e rendere un servizio eccellente a tutta la cittadinanza.



GLI IMBALLAGGI DEL CO.N.I.P. SONO ADATTI AL SETTORE ORTOFRUTTICOLO

## I DATI

### Risparmi e guadagni del modello

Riduzione del consumo di materie prime vergini, di quelle derivanti dai processi produttivi e relativo contenimento dell'impatto ambientale derivante dalla trasformazione. Sono questi i grandi vantaggi ottenuti in termini ambientali da Co.N.I.P.; a sostegno di questa affermazione ci sono i dati consorziati relativi al 2017. Il gruppo ha prodotto circa 85mila tonnellate di casse a partire da materia prima seconda, evitando l'importazione di 770 mila barili di petrolio, risparmiando oltre 40 milioni di euro e 133mila tonnellate di materia prima vergine, così come il consumo di 599 milioni di litri d'acqua.



## IL CORE BUSINESS

### L'intervento nel mercato della frutta

Sono oltre 400 i modelli diversi di casse prodotte da Co.N.I.P.; tra questi ci sono gli imballaggi per il settore ortofrutticolo, vero e proprio core business del gruppo. Questa attività è l'esito di un importante risultato ottenuto dal Consorzio negli ultimi anni, cioè la deroga all'art.13 del Decreto del 21 marzo 1973. Tale fatto, infatti, ha permesso l'implementazione di un processo produttivo finalizzato alla creazione di casse in plastica riciclata, idonee al contatto diretto con frutta e verdura.



> IL GRUPPO È STATO IL PRIMO AD APPLICARE IL SISTEMA

### "Closed loop": la materia seconda si rinnova

Tra i meriti del Co.N.I.P. c'è quello di essere stato il primo, in Italia, ad aver creato il "closed loop". La portata innovativa di questo meccanismo è data dalla possibilità di riutilizzare la materia prima e seconda - proveniente dai processi di riciclo delle casse e del pallet a marchio Co.N.I.P. - per la produzione di nuovi imballaggi. Grazie a questo approccio, gli imballaggi giunti al termine della loro vita possono essere raccolti e avviati al riciclo, fino

a restituire la materia risultante agli stessi produttori. Questo sistema, tuttavia, è applicabile esclusivamente alle casse che sono state immesse sul mercato dai produttori consorziati e che sono, grazie al marchio Co.N.I.P. presente obbligatoriamente su ognuno di esse, riconoscibili e rintracciabili. È questa la massima espressione di uno dei principi del gruppo, esemplificabile con il motto degli associati: "Il rifiuto ha un valore e rappresenta una risorsa".



## L'ITER

### Il viaggio delle casse attraverso la filiera

A distinguere Co.N.I.P. dagli altri consorzi che si occupano del riciclo di imballaggi è il fatto di offrire ai propri associati un servizio di raccolta dedicato e capillare. Terminata la loro funzione le casse, vengono prima impiegate nei mercati generali e nei supermercati e, in seguito, ritirate dai raccoglitori, consorziati e non, che si occupano del loro riciclo. Quelle usate dai fruttivendoli e dai mercati rionali, invece, vengono

raccolte in piattaforme autorizzate. Dopodiché gli imballaggi possono essere selezionati e bonificati, così da essere soggetti a pressatura e poter essere consegnati agli appositi impianti. Altrimenti, il raccoglitore che detiene un mulino, dopo averle bonificate le sottopone a macinazione fino a ottenere una mps. Questa, dopo essere stata sottoposta a controlli di garanzia, viene ridistribuita ai produttori.

