



Passion for packaging



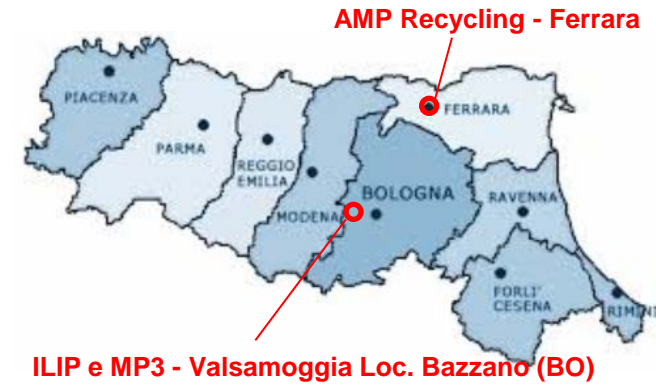
Recycling &
Horticultural Packaging Systems



Riccardo Pianesani – AD AMP Recycling
**Strategie per il recupero della
plastica - Gruppo I.L.P.A S.r.l.**
Valsamoggia Loc. Bazzano (BO)

Overview

Fondazione	1962
Dipendenti	570
Fatturato 2012	195 M€ (+10%)
Fatturato 2013	200 M € (+2,5%)
Unità produttive	3 (Valsamoggia Loc. Bazzano BO; Ferrara)
Divisioni	2 (ILIP e MP3)
Società controllate	1 (AMP RECYCLING SRL – 100%)
Mercati	Catene GDO, Industria agroalimentare, società di ristorazione e catering, Plastic Converters, Industria Automotive, sanitari, ortoflorovivaismo
Export	> 50 Paesi
ClientiB2B	> 4.000



Divisione ILIP



Passion for packaging

DIVISIONE ILIP Imballaggi Ortofrutta,
Stoviglie Monouso,
Imballaggi Gastronomia

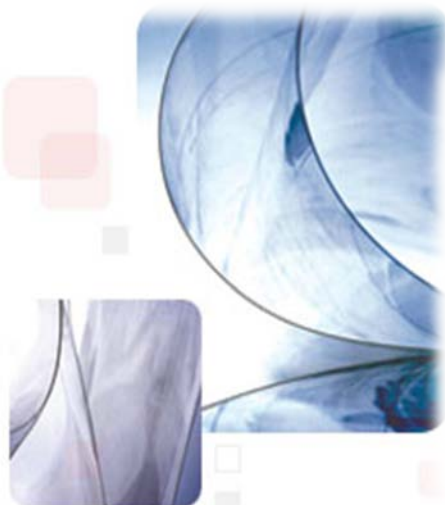


Divisione MP3



DIVISIONE MP3

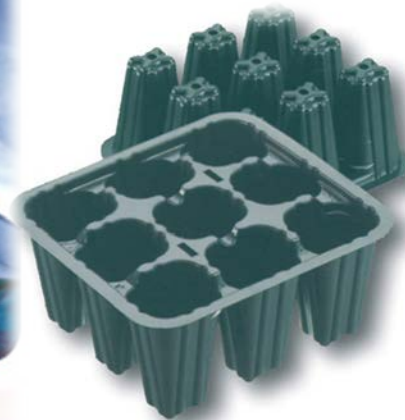
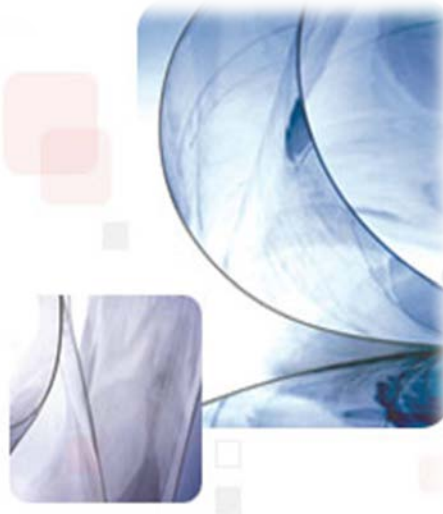
Film coestrusi in bobina,
Lastre termoformabili



AMP Recycling S.r.l. - Società controllata



AMP Recycling SRL Riciclaggio del PET, film estruso in r-PET, Imballaggio ortoflorovivaismo



I.L.P.A. S.R.L. – Divisione ILIP

Profilo

Con 50 anni di esperienza, siamo fra i principali produttori europei di imballaggi di alta qualità in plastica rigida termoformata per alimenti

Mission

- ✓ Produrre e sviluppare soluzioni di imballaggio in plastica termoformata eccellenti e sostenibili, che portino valore aggiunto ai prodotti confezionati
- ✓ Contribuire a ridurre lo spreco alimentare migliorando allo stesso tempo la sicurezza e la facilità d'uso per il consumatore

Vision

Il nostro concetto di progresso è raggiungere gli obiettivi che ci siamo prefissati in tema di responsabilità sociale ed ambientale d'impresa e di sviluppare ulteriormente il processo della catena del valore



Sviluppo sostenibile: La Responsabilità ambientale di ILIP



Le 3 R - L' impegno di ILIP riguarda i 3 seguenti aspetti:

1. **RIDUZIONE** del peso dell' imballaggio mediante decremento di spessore, ma senza compromettere la sicurezza degli alimenti e la loro durata
2. **RICICLARE** è la chiave del futuro. ILIP supporta al 100% la cultura e l' uso di materia prima plastica post- consumo ed ha integrato verticalmente la propria supply chain di r-PET in un **SISTEMA CIRCOLARE** – dai rifiuti post consumo ai nuovi imballaggi per alimenti. Cerca inoltre di proporre al mercato soluzioni performanti contraddistinte dalla **MONOMATERIALITA'**
3. Le **RISORSE RINNOVABILI** come le bio-plastiche, plastiche ricavate ad esempio dall' amido di mais (acido polilattico), sono rinnovabili e compostabili, ovvero una reale ed efficace soluzione alternativa ai polimeri fossili



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 post-consumo all' imballaggio termoformato per alimenti



ILIP rappresenta lo step finale dell' integrazione verticale del ciclo di trasformazione dell' r-PET

L' integrazione verticale: dalle bottiglie agli imballaggi per alimenti

Approvvigionamento delle bottiglie
(Secondo i criteri COREPLA)

Operazioni di
Selezione, macinatura,
lavaggio, vagliatura

Conformità alle
Normative



Produzione della
scaglia di r-PET



Termoformatura di
contenitori in r-PET per
prodotti alimentari



Estrusione di film
multistrato di r-PET



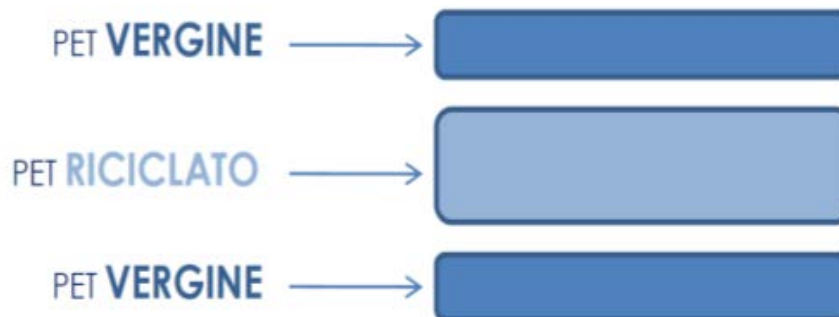
Passion for packaging

L' integrazione verticale: dalle bottiglie agli imballaggi per alimenti

I FILM MULTISTRATO IN r-PET DI ILIP SONO ESTRUSI CON UNA STRUTTURA A 3 STRATI:

A - B - A

- ✓ A: PET VERGINE (BARRIERA FUNZIONALE)
- ✓ B: PET RICICLATO (MIN 80%)
- ✓ A: PET VERGINE (BARRIERA FUNZIONALE)



L' integrazione verticale: dalle bottiglie agli imballaggi per alimenti

IL CONCETTO DI BARRIERA FUNZIONALE

Barriera Funzionale: parte di materiale a contatto con l' alimento che impedisce la migrazione di sostanze da una lamina plastica non in diretto contatto con l' alimento (limite di rilevabilità di 0,01 mg/kg alimento= 10 ppb)

Il futuro



L'installazione in atto da parte di I.L.P.A. di una tecnologia di decontaminazione delle scaglie di r-PET “**STARLINGER DECON REACTOR DECONTAMINATION**”

consentirà ad I.L.P.A. un ulteriore passo nella direzione di assicurare alle proprie foglie e contenitori in r-PET un più alto standard di qualità e di sicurezza e la possibilità di ottenere **il 100% full grade**

L' approccio di ILIP e i vantaggi dell' r-PET

- ✓ **CONSERVAZIONE DELLE MATERIE PRIME** – riduce il bisogno di materie prime legate all' estrazione di petrolio
- ✓ è richiesta **MENO ENERGIA** quando si converte il PET riciclato in Materia Prima Seconda*
- ✓ Meno energia utilizzata significa **MENO EMISSIONI DI GAS SERRA**

Riciclando 12.000 tonnellate di PET, il Gruppo I.L.P.A. contribuisce a limitare le emissioni di CO2 nell' atmosfera pari a **140.000.000. km percorsi in macchina** oppure **1 anno di illuminazione per una città di 300.000 abitanti.**

I.L.P.A utilizza annualmente materiale derivante da raccolta differenziata e post- consumo pari a 18 mila tonnellate e ne ricicla 12 mila tonnellate.



*Sotto la definizione di materia prima seconda si considerano quei materiali che derivano dal recupero, per un successivo riutilizzo, di scarti di lavorazione, rifiuti industriali ed estrazione da materie esauste; sono quindi materiali già sottoposti in precedenza a trattamenti vari, quindi la materia seconda deriva dal materiale recuperato dopo il suo precedente utilizzo e, essendo convenientemente riutilizzabile, permette in alcuni casi di risparmiare materia prima.

“Glossario Materiali Food Pack”, Politecnico di Torino 2008

Dati CO₂ equivalente per 1 kg di vaschette realizzate con diversa percentuale di materiale riciclato

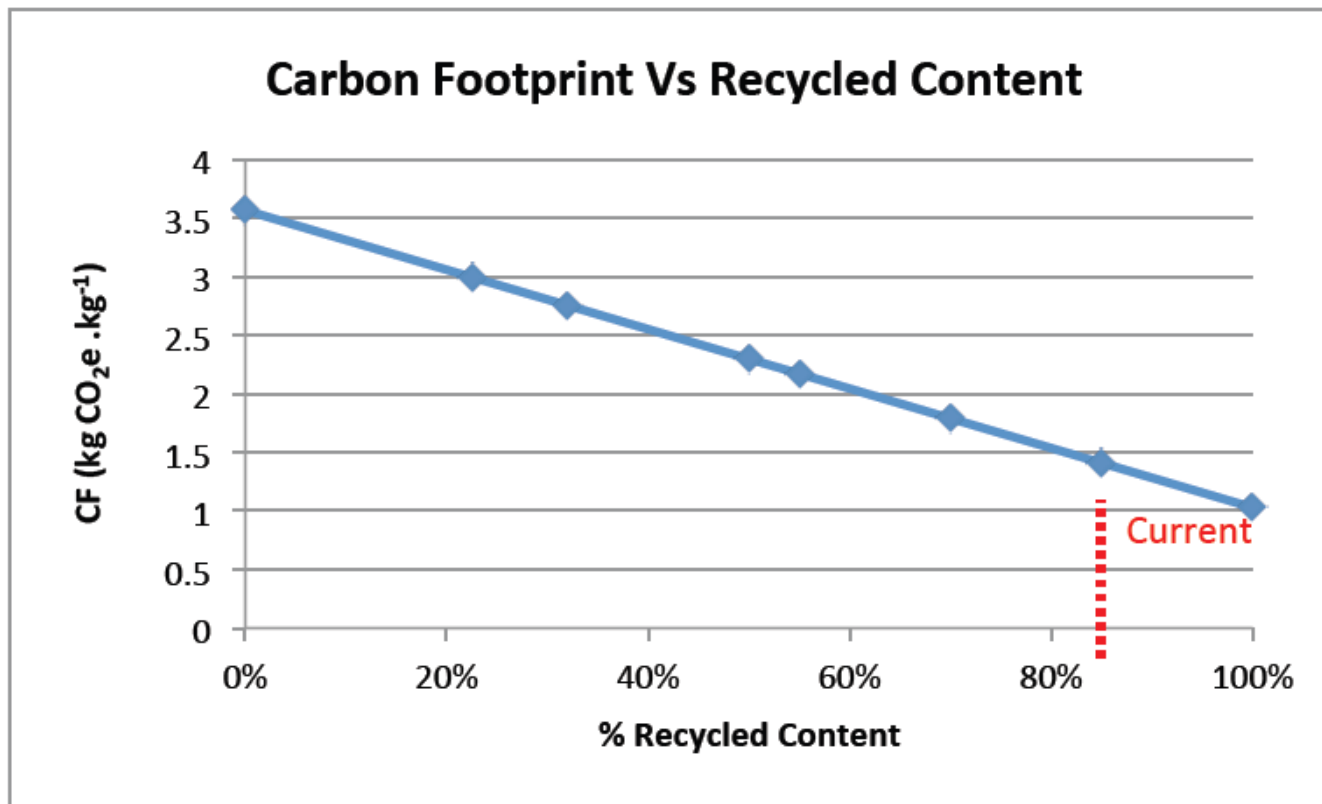


Figure 3: Carbon Footprint Vs Tray Recycled Content

*Carbon Footprint Analysis of a Polymer Manufacturing Process
Dormer, A.S.; Finn, Donal – University College Dublin



Passion for packaging

Dati CO2 equivalente realizzati con materiali riciclati

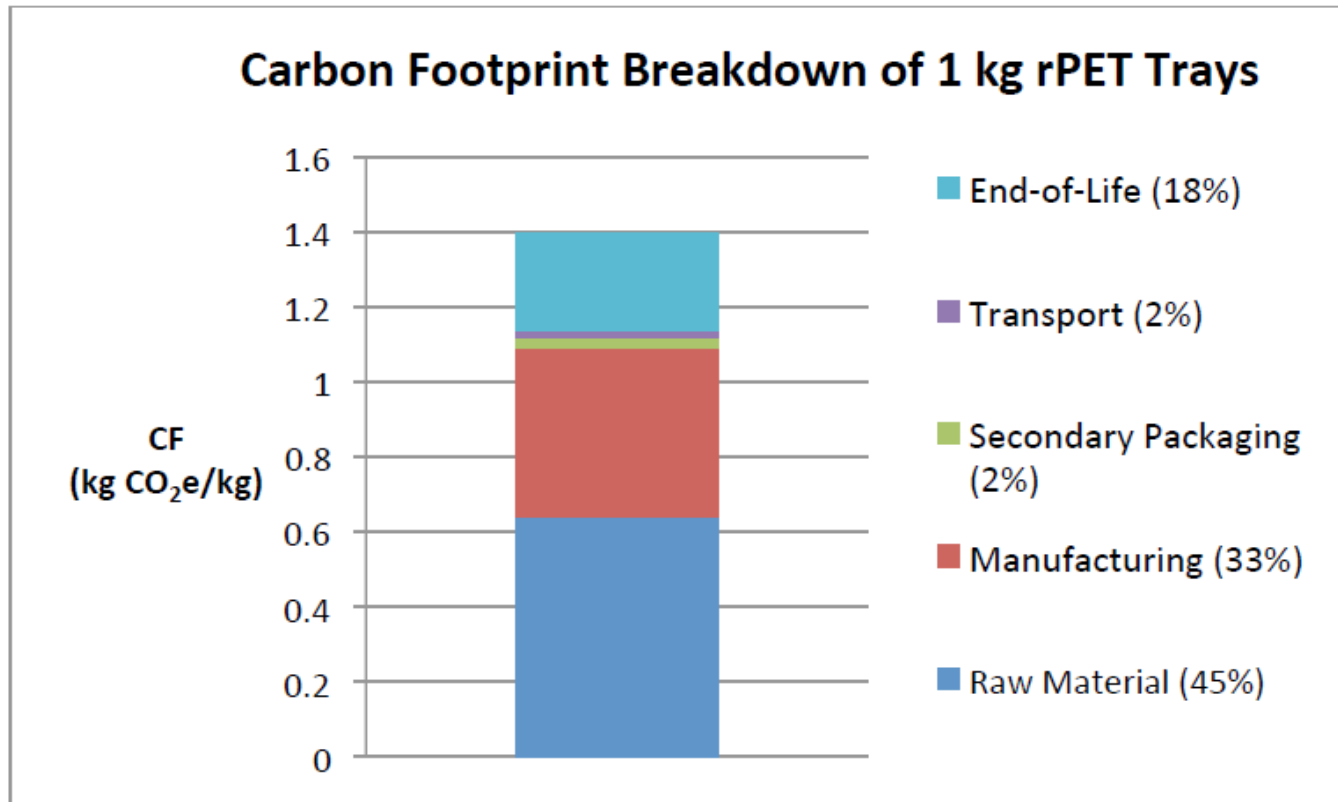


Figure 2: Specific Carbon Footprint Breakdown of rPET Trays(on a 1 kg basis)

*Carbon Footprint Analysis of a Polymer Manufacturing Process
Dormer, A.S.; Finn, Donal – University College Dublin

Situazione attuale e prospettive future



Riciclo BOTTIGLIE
in PET

OK



Riciclo CESTELLE/
VASSOI in PET

**PROSSIMO
OBIETTIVO**



Riciclo STOVIGLIE
MONOUSO E
VASCHETTE in
polipropilene
(PP)

**SVILUPPO IN
CORSO**

Situazione attuale e prospettive future



- ✓ Evoluzione tecnologica rapidissima nell'ambito della tecnologia di selezione del rifiuto
- ✓ Aumento dei volumi di raccolta differenziata
- ✓ Il mondo dell'imballaggio sta metabolizzando la necessità di realizzare prodotti più facilmente riciclabili
- ✓ 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



GRAZIE PER L'ATTENZIONE!



Passion for packaging



Recycling &
Horticultural Packaging Systems

I.L.P.A. Srl – Divisione ILIP
Via Castelfranco, 52
40053 Valsamoggia Loc. Bazzano (BO) –
Italy
tel.: +39 051 6715411
Fax: +39 051 6715413 –
<http://www.ilip.it>
Watch on www.youtube.com/ilpagroup

I.L.P.A. Srl – Divisione MP3
Via Muzza Spadetta, 36
40053 Valsamoggia Loc. Bazzano (BO),
Italy
Tel: +39 051 6715811
Fax: +39 051 6715907
Internet: <http://www.ilpa-mp3.com>
Email: info@ilpa-mp3.com

I.L.P.A. Srl – AMP Recycling
Via Giovanni Finati, 11
44124 Ferrara, Italy
Tel. +39 0532 733411
Fax +39 0532 733444
Internet: <http://www.ilpa-amp.it>