

Carte e cartoni ancora più green grazie alla prova di riciclabilità

Il livello di riciclabilità dei materiali a prevalenza cellulosa è il focus del metodo Aticelca MC 501:2017, messo a punto dall'associazione dei tecnici cartari Aticelca con il supporto di tutte le associazioni della filiera cartaria

I consumatori hanno sempre più a cuore il recupero dei materiali utilizzati per realizzare packaging e imballaggi, soprattutto degli alimenti. E la carta, per il suo alto grado di riciclabilità, ricopre una posizione di privilegio agli occhi di chi acquista.

Ma cosa succede quando viene accoppiata con plastica, vernici e altri materiali? Come cambia il suo livello di riciclabilità? **Aticelca**, l'Associazione che riunisce tecnici ed esperti che operano nell'industria cartaria, nel 2017 ha messo a punto il **metodo MC 501:2017**, che consente di attestare e dichiarare con consapevolezza il grado di riciclabilità degli articoli, degli imballaggi e di tutti i prodotti in carta. "Abbiamo ritenuto utile inventare un sistema per verificare

che l'elevata percentuale di riciclabilità della carta non fosse solo un'indicazione generica, ma qualcosa di realmente verificabile – afferma **Massimo Ramunni, Segretario di Aticelca** -. Siamo andati ad analizzare alcuni fenomeni, come l'eccessiva presenza di colla, di scarti, di vernici, che possono rovinare il processo di riciclo riproducendo in laboratorio alcune delle fasi principali dei processi industriali di lavorazione della carta da recuperare, al fine di produrre nuovamente carta e cartone. Tutto questo per dare alle aziende la possibilità di **verificare la conformità alla normativa vigente, risalire al grado di riciclabilità dei prodotti in carta e degli imballaggi utilizzati e lavorare sull'eco design**".

IL METODO MC 501:2017

In principio era nato come strumento utile per capire se un imballaggio di carta e cartone fosse effettivamente riciclabile. Con il tempo il metodo Aticelca MC 501:2017, grazie al supporto di tutte le associazioni dell'industria cartaria, si è affinato sempre più, fino a essere in grado di **determinare il grado di riutilizzo dei materiali e prodotti a prevalenza cellulosa**.

Ogni imballaggio o prodotto in carta analizzato è sottoposto a una **serie di prove in laboratorio**. Si parte con il campionamento: viene selezionata una determinata quantità di materiale, rispettando le proporzioni tra le diverse componenti, al fine di determinare, dopo un passaggio in stufa a 105°, il



contenuto di materia secca. Quest'ultimo viene spappolato in un pulper e diluito per poi essere suddiviso in due parti: scarto grossolano (la frazione solida che non riesce a passare in una fessura di 5 millimetri) e il cosiddetto primo accettato, sul quale vengono effettuate ulteriori prove. È sul primo accettato, infatti, che si misura la superficie complessiva coperta da particelle adesive ed è quest'ultimo ad essere ridotto in fogli di prova da 60g/m². Da questo momento ha inizio l'ultima fase, il **test di adesione**: il foglio viene prima pressato tra due piastre metalliche e sottoposto a una temperatura di 130°C per essere sicuri che non aderisca alle due superfici. Superato questo test, si passa alla **valutazione delle disomogeneità**

ottiche, che determinano il livello di riciclabilità dei materiali. Il **metodo Aticelca 501/2017 ha individuato quattro gradi: A+, A, B, C, oltre alla valutazione di non riciclabilità con la carta**: "Sulla base dei risultati ottenuti le aziende hanno la possibilità di lavorare sull'eco design, di migliorare i loro pack e di aumentare la riciclabilità dei propri prodotti – aggiunge il Segretario di Aticelca Massimo Ramunni -. Il nostro metodo, però, non è solo uno strumento di valutazione e progettazione, ma anche di comunicazione perché **permette alle imprese di comunicare queste informazioni direttamente al consumatore e di migliorare la percezione che quest'ultimo ha del brand**".



CARTIERA BARTOLI

Ricerca, sviluppo e tecnologia sono le parole d'ordine dell'azienda lucchese specializzata nella produzione di cartoni a uso industriale. Proprio per la continua attenzione verso l'ambiente, negli ultimi anni, Cartiera Bartoli ha sviluppato il **progetto Naturanda, una nuova linea di piatti e contenitori monouso ed eco sostenibili**: 100% made in Italy, sicuri, ecologici. I prodotti, realizzati con un mix di fibre vegetali, naturali e rinnovabili, sono totalmente riciclabili e biodegradabili; idonei per il contatto con gli alimenti, certificati sia per la compostabilità (Ok Compost) che per la riciclabilità secondo il metodo Aticelca MC 501:2017, che ha riconosciuto il massimo livello di riciclabilità: **A+ per i prodotti Naturanda Bianchi e Unbleached, A per i materiali colorati**. "Quest'ultima certificazione – fanno sapere dall'azienda – è davvero importante. Ci permette di **offrire ai consumatori indicazioni pratiche e sicure per la raccolta differenziata e di dar vita a un ciclo virtuoso**. Poiché i nostri prodotti possono essere differenziati nella carta, e per questo ceduti alle cartiere per essere riutilizzati, generano un ciclo virtuoso sia ambientale che economico per la collettività".

LUNIPAPER

Tovaglie, tovagliette, buste portaposate e runner in coordinato sono il marchio di fabbrica di **Lunipaper**, l'azienda toscana che da marzo sta lavorando alla **busta portaposate eco-compatibile**. Per fronteggiare l'aumento dei rifiuti di plastica nei mari e negli oceani, le nuove buste non presentano più il tradizionale velo di plastica, sono realizzate solo con **carta riciclabile, senza l'uso di polietilene e stampate con materie prime e inchiostri certificati compostabili**. I sacchetti sono **biodegradabili e riciclabili**. "Abbiamo a cuore l'eco sostenibilità. Oltre il 65% dell'energia utilizzata nella nostra azienda viene prodotta con energia solare – dicono da Lunipaper -. A marzo 2018 abbiamo deciso di fare un ulteriore investimento **sostituendo le quattro linee di produzione con un prodotto ecologico e riciclabile, brevettato dall'Ufficio italiano brevetti e marchi del Ministero dello Sviluppo Economico**. La nuova busta sarà lanciata a Gennaio 2019, ma ha già ricevuto i primi apprezzamenti da alcuni clienti fidati, oltre ad aver raggiunto il **livello B di riciclabilità del metodo Aticelca** e la certificazione di compostabilità dal Consorzio Italiano Compostatori".

NICOLETTI, SACCHETTIFICIO CARTOTECNICA

Attiva da oltre cinquant'anni nel mercato dell'industria cartaria, **Nicoletti** ha raggiunto importanti riconoscimenti: "Nel 2011 abbiamo ottenuto la **certificazione FSC-COC** – spiegano dall'azienda -. Oggi forniamo materiale di confezionamento in carta biodegradabile e compostabile con **certificazione TÜV**". La riciclabilità è da sempre a cuore dell'azienda pistoiese, che infatti non si è fatta sfuggire la possibilità di verificare i propri prodotti con il metodo Aticelca: "Sfruttare questo strumento ci ha permesso di **migliorare il nostro eco design**, come nel caso dei sacchetti finestrati per il confezionamento del pane venduto a libero servizio. Abbiamo sostituito le finestre, prima in polipropilene, con **materiali bio, in particolare PLA, film trasparente totalmente biodegradabile**. Questa scelta ha permesso a tutti i nostri materiali di essere riciclati nella carta, senza la necessità di separare quest'ultima dal PLA. Inoltre, l'ultimo test Aticelca effettuato su una nostra carta da banco, utilizzata sui banchi gastronomia delle più importanti catene della Gdo, ha riconosciuto un **grado B di riciclabilità**: un ulteriore stimolo per continuare in questa direzione".