

In aumento la richiesta di contenitori per bevande negli Usa

Secondo gli esperti de The Freedonia Group, è previsto che la richiesta statunitense per contenitori per bevande aumenti dell'1,7% all'anno fino a raggiungere i 265 miliardi di unità e un valore di 29,1 miliardi di dollari nel 2017. Questi aumenti, in molti mercati, saranno guidati dalla preferenza dei consumatori per i contenitori mono-porzione, dal crescente interesse per le alternative ai soft drink gasati e da una proliferazione di nuovi prodotti accompagnati da aggressive campagne marketing. Inoltre, le favorevoli tendenze demografiche, quali quella salutistica nelle persone meno giovani, spingerà la richiesta per alcune bevande e i relativi contenitori. Queste e altre tendenze sono presentate nel nuovo studio dal titolo "Beverage containers".

I contenitori in plastica rimarranno il segmento più grande e con la crescita più rapida grazie alle buone prospettive dei contenitori in PET nei mercati del tè pronto da bere (RTD), delle bevande per sportivi e delle altre bevande RTD non gasate. I contenitori in plastica beneficeranno anche della crescita solida nel mercato dell'acqua imbottigliata, sebbene la crescente maturità e le problematiche ambientali correlate al volume delle bottiglie in PET disperse possano rallentare l'aumento. I contenitori metallici, il secondo segmento in termini di unità, faranno registrare una crescita lenta fino al 2017 in ragione della contrazione della produzione di soft drink e degli scarsi aumenti nella produzione della birra. Gli aumenti saranno aiutati da una robusta espansione del merca-

to delle bevande energetiche e speciali e delle innovazioni con lattine di forme diverse.

I contenitori in vetro faranno registrare aumenti modesti grazie alla posizione arroccata delle bottiglie per il confezionamento del vino e la crescita del tè RTD. Le tendenze demografiche, soprattutto nella

popolazione dei baby boomer, sosterranno la domanda per i contenitori in vetro nella competizione con altre tipologie di contenitori. I cartoni faranno registrare una contrazione soprattutto a causa della sostituzione da parte delle bottiglie in plastica, soprattutto nei mercati del latte e delle bevande a base frutta.

Light PET

Nel 2010, il 40% dei contenitori per bevande prodotti a livello mondiale era realizzato in PET, polietilene tereftalato. L'Europa ha trasformato, sempre nel 2010, 2,4 milioni di tonnellate di PET vergine per questo tipo di applicazioni, con una richiesta in aumento del 2%. Il PET è il polimero principale su cui si punta per il raggiungimento del 50% di plastica riciclata entro il 2020. Trasformare 1 tonnellata di PET all'ora richiede (per la fase di soffiaggio) 600 KW di potenza, in un proces-

so a due step, per la produzione di 50.000 contenitori. Il processo consuma, inoltre, olio idraulico, difficile da smaltire. In più, alcune bevande (come per esempio tè, succhi di frutta, latte) richiedono la sterilizzazione del contenitore, che necessita di ulteriore energia e utilizza acqua e sostanze chimiche. Per migliorare le performance ambientali della produzione del PET sono, quindi, necessari nuovi processi di trasformazione.

Sipa, Irca e Proplast hanno dato vita al progetto "Light PET" per studiare un nuovo processo e impianto per la produzione di contenitori per alimenti fatti in PET. Il nuovo impianto sarà costituito da moduli sia per la produzione di preforme che per il soffiaggio. L'innovazione principale sarà proprio nel processo di stretch-blowing.

La domanda di contenitori per bevande negli Stati Uniti, in miliardi di pezzi (fonte: The Freedonia Group).

Prodotto	2007	2012	2017	% annuale di crescita 2007-2012	% annuale di crescita 2012-2017
Domanda globale	234,5	244,0	265,0	0,8	1,7
Plastica	93,2	107,7	124,0	2,9	2,9
Metallo	92,4	91,5	95,3	-0,2	0,6
Vetro	31,2	27,7	28,7	-2,4	0,7
Cartone	17,7	17,1	17,0	-0,7	-0,1

Gli obiettivi del progetto sono: ridurre il consumo di PET riducendo il peso dei contenitori e utilizzando maggiormente PET riciclato; ridurre il consumo di energia ottimizzando la configurazione dell'impianto di bottiglie in PET e passando da un processo a due step a un processo a step unico; eliminare l'utilizzo dell'olio idraulico usando un processo di produzione a iniezione-compressione, basato su aria compressa.

Tutto questo dovrebbe portare a un prototipo di impianto innovativo per la produzione di contenitori

per alimenti in PET che comporta una riduzione dell'utilizzo di PET vergine, con conseguente riduzione del consumo di risorse naturali (energia, olio e acqua); un aumento dell'utilizzo di PET riciclato; una riduzione degli sprechi; una riduzione o eliminazione dell'utilizzo dell'olio idraulico per il processo di produzione; una riduzione del consumo di energia grazie al recupero del calore residuo. Saranno effettuati test sull'impianto per produrre inizialmente 38.000 preforme/bottiglie all'ora e successivamente 50.000 preforme/bottiglie all'ora.

Birra stout premium in una lattina speciale

Il birrifico Bavaria ha lanciato 8.6 Black, una versione scura della sua classica birra Bavaria 8.6 per il mercato africano. Le lattine da 500 ml, sono state progettate da **Ball Packaging Europe** con l'innovativo processo Embossed Touch.

8.6 Black è l'ultima nata nella gamma Bavaria 8.6 che comprende le birre Original, Red e Gold. La birra è prodotta sulla base della classica 8.6 Original e con il 7,9% vol si posiziona nel segmento delle birre stout, in forte crescita in Africa e in Asia. La speciale lattina in alluminio da 500 mL è trattata con l'innovativo sistema Embossed Touch che potenzia la differenziazione di prodotto e la visibilità nel punto vendita.



La speciale lattina nera della birra premium Bavaria 8.6 Black (Ball Packaging Europe).

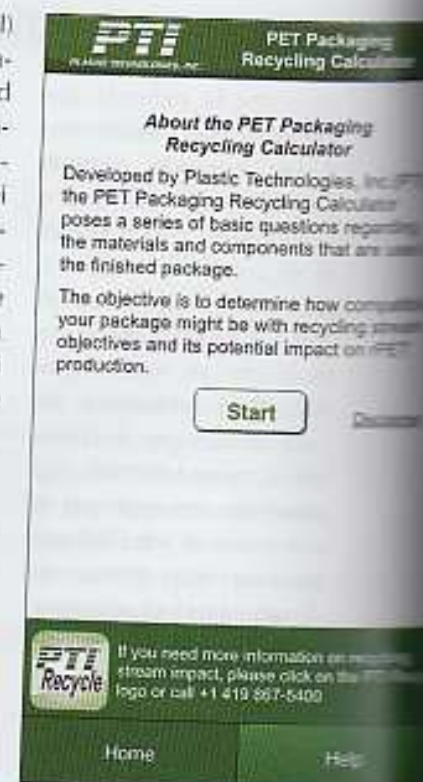
Un'app gratuita per il calcolo della riciclabilità dei contenitori in PET

Plastic Technologies (PTI) ha sviluppato una app gratuita per iPhone e Android che aiuta gli utilizzatori a calcolare la riciclabilità delle loro bottiglie e dei loro contenitori in polietilene tereftalato (PET). L'obiettivo è di determinare come sia compatibile una confezione specifica con i sistemi attuali di riciclo e il suo impatto sulla produzione di PET riciclato.

I proprietari di marchi stanno continuando a spingere i confini delle prestazioni lavorando con nuove resine, additivi e strutture multistrato per raggiungere una shelf-life prolungata o altre caratteristiche. Il lato negativo è che spesso è tenuto poco in considerazione l'impatto sul flusso di riciclo.

La app PET Packaging Recycling Calculator è stata messa a punto per permettere agli utilizzatori di capire come il materiale, la barriera, gli additivi, i tappi e le etichette possano potenzialmente influenzare la successiva generazione di PET (rPET) che è prodotta da questi contenitori riciclati.

Gli utilizzatori devono selezionare il tipo di resina tra quelle segnalate,



indicare se il contenitore è multistrato, se sono o meno utilizzati additivi, rivestimenti, etichette o tappi che galleggiano sull'acqua o inchiostri che possono diffondersi con il lavaggio. La risposta ottenuta rientra in tre categorie: le linee guida per il riciclo sembrano essere soddisfatte; alcune componenti sembrano essere problematiche per il riciclo; la confezione sembra essere problematica per il riciclo.