

## Casse per movimentazione interna in PE riciclato

Esselunga adotta due nuove tipologie di contenitori riutilizzabili prodotte da Idea Plast e certificate Plastica Seconda Vita.

3 ottobre 2017 07:40

Da oltre dieci anni Esselunga utilizza nei suoi punti stabilimenti casse di polietilene alta densità per la movimentazione interna di frutta e verdura. Insieme a Idea Plast ha messo a punto un sistema di filiera circolare che prevede il riciclo della plastica delle cassette FEV (frutta e verdura) danneggiate o ormai inutilizzabili per la produzione di altri manufatti. A testimonianza della validità di questo progetto è stato raggiunto un accordo con Conai per il riconoscimento dei contributi sugli imballi.



L'attività di riciclo è attuata con un ridotto dispendio di energia e di emissioni di CO2, grazie a un impianto di lavaggio-pulizia e triturazione a freddo che Idea Plast e le sue aziende partner utilizzano da anni, anche in altri settori. Tale sistema consente il riuso di un materiale a scaglie senza il passaggio alla "ricompoundazione", evitando così i relativi costi economici ed energetici.



Alla fine dell'anno scorso, Idea Plast ed Esselunga hanno avviato lo studio per lo sviluppo e la realizzazione di due nuove casse da utilizzare come imballo secondario per la movimentazione dei prodotti all'interno dell'impianto automatico e la successiva distribuzione ai negozi. Già nelle fasi iniziali del progetto, la catena di supermercati ha chiesto al produttore di utilizzare una quota di plastica recuperata dai propri rifiuti di imballaggio. Idea Plast ha realizzato le cassette utilizzando un mix di materiale contenente il 35% di plastica riciclata, sottoposta alla certificazione Plastica Seconda Vita (PSV) di IPPR.

Come primo lotto, sono state stampate ad iniezione circa 80.000 cassette, utilizzando 88 tonnellate di plastica riciclata su un totale di 250 tonnellate utilizzate per la produzione.

Con sede a Lainate, in provincia di Milano, Idea Plast è in grado di fornire un servizio completo, dalla progettazione del manufatto alla prototipazione, fino alla realizzazione dello stampo e la produzione degli articoli, grazie ad un parco di presse ad iniezione con forza di chiusura da 50 a 1200 tonnellate.