

FOCUS

Una mappa di pro e contro prima di sperimentare il ritorno ai supporti cellulosici per l'avvolgimento secondario dei prodotti igienici in carta



Linee guida per la transizione ecologica nel tissue

Nella guerra mondiale alle materie plastiche, il passaggio al fronte di altri materiali considerati meno impattanti coinvolge anche i costruttori di macchine automatiche per l'imballaggio, alle prese con il problema del cambio di materiale.

Chi meglio di un'azienda nata ai tempi in cui l'imballaggio flessibile era la carta può raccon-

tare le ragioni che portarono 50 anni fa a scegliere i film polimerici e ad affrontare oggi le sfide di un ritorno al passato? Quali sono i pro e i contro di questa contro-rivoluzione?

CPS Company di Cassoli Group realizza linee complete per la movimentazione e l'imballaggio, primario, secondario e terziario di carta igienica, fazzoletti, asciugamani, tovaglioli per la tavola, assorbenti per cucina, dispositivi igie-



ABSTRACT

In the early 60s, Paolo Cassoli founded a company that specialised in handling and packaging bathroom tissue with paper, later switching to polymer. Over the decades, packaging technologies in the tissue sector transformed along with the company's line of business. In 2007, the Cassoli family, earlier having formed CPS Company, resumed activity in the tissue sector with the goal of innovating the market. Patents, proprietary technical solutions and lines developed ad hoc have resulted in high-performing packaging materials, precision, speed and the use of alternative

materials, as well as the ability to treat polymer films and paper reels.

With the emergence of sustainable options to plastic, packaging machine manufacturers must face decisions before returning to cellulose supports for secondary wrapping of hygienic tissue paper products. Here, based on their experience, CPS lays out the challenges of returning to the past and discusses the pros and cons of an ecological transition, including changing materials, costs, and modifications to lines, sealing, moisture issues, and the market outlook.



nici monouso. I sistemi sono in grado di trattare materiali d'incarto sia polimerici sia cellulósici, ma per scoprire le differenti prestazioni delle linee e i limiti degli imballi ottenibili con gli uni e gli altri, è opportuno ripercorrere brevemente il filo della storia.

UOMINI, IDEE E MACCHINE

Negli anni '60, Paolo Cassoli crea un'azienda specializzata nell'handling e nel packaging della carta igienica. "Ancor oggi al Museo del Patrimonio Industriale di Bologna – racconta Jacopo Cassoli, nipote del nonno Paolo – è talvolta in funzione una RA/C1 del 1966 che con pochi cinematismi e molta genialità sostituiva il lavoro di quattro persone: avvolgeva in un foglio di carta quattro rotoli di carta igienica e apponeva fascette, bollini di garanzia, etichette."

A metà degli anni '90, il gruppo tedesco Korber acquisisce sia la divisione tissue di Wrapmatic, concorrente di Cassoli, sia la maggioranza di Cassoli stessa creando Casmatic, oggi marchio di linea e non più azienda. Il fondatore Paolo Cassoli, insieme al figlio Stefano in azienda dal 1978, si dedica ad altri ambiti del packaging: dopo aver



ceduto al gruppo Korber le quote di minoranza mantenute per qualche anno, crea nel 2002 CPS Company in ambiti lontani dal tissue (Cassoli Paolo e Stefano; il secondo diventa fondamentale nella crescita e gestione del gruppo che si sta costituendo). Poi nel 2003 nasce Ecocap's, assieme ad altri imprenditori proprietari del brevetto e della tecnologia di macchine applicatrici di capsule in alluminio protettive dei top delle lattine.

CPS Company di Cassoli Group realizza linee complete per la movimentazione e l'imballaggio, primario, secondario e terziario di carta igienica, fazzoletti, asciugamani, tovaglioli per la tavola, assorbenti per cucina, dispositivi igienici monouso



FOCUS



Entrambi i progetti sviluppano tecnologie nel rispetto del patto di non concorrenza fino a quando nel 2007 CPS riprendere ad occuparsi anche di tissue, ma sempre con l'obiettivo di proporre al mercato qualcosa di innovativo rispetto all'esistente: brevetti, soluzioni tecniche proprietarie

e linee studiate ad hoc consentono alta resa dei materiali d'imballaggio, precisione, velocità e utilizzo di materiali alternativi, e possibilità di trattare sia film polimerici sia bobine di carta. Per arrivare ad oggi, nel 2003 entra a fianco di Stefano il figlio Marco e nel 2016 il secondo figlio Jacopo.

IL PASSAGGIO AI POLIMERI

Ancora alla fine degli anni '80, in Italia qualche impresa confezionava carta igienica con la carta, per esempio i fornitori dell'esercito, ma già nel canale della GDO questo sistema era pressoché scomparso. Prendeva il sopravvento l'HDPE; e per prodotti di pregio il PP, per esempio per i pacchetti di tovaglioli per la tavola.

Non era semplice piegare la carta intorno al prodotto con precisione di avvolgimento e aderenza, e quanto bastava per evitare sprechi. La sagoma cilindrica creava non pochi problemi. E con la complicità del maggior costo e lo sviluppo di PP e HDPE, avvenne la transizione ai materiali polimerici.

"Senza contare – spiega Enrico Rubbini, di-



Ritaglio stampa ad uso esclusivo del destinatario, non riproducibile.

115-48350



rettore commerciale di CPS Company – che la scarsa barriera all'umidità poteva trasferire ai prodotti anche odori non gradevoli, oltre che cambiare la resistenza. Quando si cambia materiale, la motivazione non è mai una sola: i polimeri permettevano di produrre scorte, di stoccare in attesa di rifornire un canale che ieri era lungo e articolato, fatto ancora di tanti piccoli negozi. Ma anche oggi, la possibilità di conservare un prodotto asciutto lungo la filiera anche per più di un anno è un vantaggio." L'avvolgimento con film polimerici, oltretutto, ha permesso di creare prodotti innovativi, aggiungendo lozioni e profumi con funzioni lenitive o estetiche che ben difficilmente rimangono stabili in un materiale privo di barriera come la carta.



IL PACKAGING SECONDARIO

Se richiesta, CPS Company sostiene l'opzione 'carta' come alternativa ma sempre suggerendo un secondo livello di protezione in film polimerico: un film di avvolgimento e raggruppamento di più unità di vendita si rende necessario non solo per agevolare l'operazione di 'sbancaamento e messa a scaffale' ma, nel caso di prodotti avvolti in carta, per proteggere da umidità e polvere.

"Siccome in ogni caso l'imballo secondario è quasi sempre richiesto dalla distribuzione, tranne che dai discounter per le confezioni a display su pallet espositore – spiega Rubbini – di fatto non c'è incoerenza nel ricorrere all'LDPE per il secondario di pacchi in carta: una riduzione della plastica c'è comunque."

SMALTIRE PRIMARIO E SECONDARIO

Per il consumatore finale è più semplice gestire l'involucro in carta nella differenziata domestica, crea meno incertezza. Invece, nelle ricevitorie dei pdv della GDO la differenziata degli imballaggi polimerici secondari è realtà consolidata. Questa riflessione serve a comprendere quanto occorra ragionare anche per tipo di destinatario e di funzione, senza lasciarsi condizionare a priori dal tipo di materiale.

◆ AVVOLGERE CON LA CARTA SÌ, MA...

- formabilità non immediata intorno al prodotto
- velocità inferiori per svolgimento e formatura
- temperature e tempo maggiori per la saldatura
- ricorso a spalmature polimeriche o a colle
- diminuzione della produttività oraria

◆ COSA CONFRONTARE PRIMA DI UNA TRANSIZIONE

- Costo del materiale d'imballo
- Tenuta delle saldature
- Materiali per la saldatura
- Livello di protezione
- Costi di manutenzione della linea
- Tipo di destinatario del livello di imballaggio
- Attitudine del destinatario alla differenziata
- Semplicità/complessità nella raccolta differenziata

FOCUS

LA SALDATURA

Oggi la maggior parte delle aziende che hanno inserito linee per imballaggio in carta ricorrono a supporti cellulosici sì, ma politenati (sotto il 5% in peso) per utilizzare senza problemi le linee esistenti ed effettuare la saldatura; ricorrere a punti o linee colla sarebbe impensabile, oltretutto per coerenza dovrebbero essere adesivi biodegradabili, con rischi di contaminazione delle linee, manutenzioni più frequenti, modifiche importanti agli step del processo.

COSTO DEL MATERIALE

"Nel confrontare le due soluzioni, occorre sempre considerare una variabile che non è modificabile più di tanto – avverte Rubbini – il costo della carta rispetto ai polimeri, una voce che non è governabile, soprattutto in periodi come questo. Se ipotizziamo un contributo all'incremento dei costi industriali del 2% riferito al passaggio alla carta, dobbiamo anche considerare che si tratta di prodotti con marginalità legate ai grandi volumi di vendita."

MODIFICA DI UNA LINEA ESISTENTE

Inserire un'unità di avvolgimento in grado di trattare film in carta all'interno di una linea completa d'imballaggio, non è un problema tecnico importante in quanto la maggior parte delle tecnologie per il tissue sono basate su logiche comuni. E chi produce tali sistemi, come



CPS Company, copre tutti gli step e i livelli dal primario al terziario, dall'allestimento dei rotoli alla palettizzazione.

Alcune aziende preferiscono adattamenti di linee tradizionali adottando carte pretrattate con politene, altre invece, a fronte di un'attenta analisi del TCO, preferiscono ricorrere a specialisti come CPS Company.

"Il nostro delta tecnico è che è dagli anni '70 che conosciamo la carta – sottolinea Rubbini – soprattutto il suo comportamento nelle fasi di svolgimento dalla bobina, le tensioni che occorrono e le regolazioni in corsa, ma anche la forma del piegatore. Non esiste la carta, esistono le carte e bisogna conoscerle prima di costruirsi intorno una macchina automatica."

CPS Company, per esempio, per il confezionamento dei tovaglioli ha progettato un ciclo differente da quelli tradizionali che consente una velocità maggiore e un miglior controllo del prodotto, ma gestisce il supporto, polimerico o cellulosico, allo stesso modo. In sintesi, l'azienda progetta l'innovazione di ciclo tenendo conto della possibilità che si debbano utilizzare materiali d'incarto differenti. Nascono linee già 'dual', ovviamente con prestazioni differenti a livello di velocità e di output e integrabili con sistemi ausiliari, se richiesti. Sono sostanzialmente sistemi ibridi. La priorità, tuttavia, rima-





ne quella di dotarsi di sistemi efficienti, performanti, flessibili, in grado di gestire il TCO per una classe di prodotti ad alto volume ma basso margine.

PROSPETTIVE DEL MERCATO

L'interesse per questa forma d'imballaggio primario è iniziato una decina d'anni fa e solo cinque anni fa sono apparse le prime linee 'solo carta'. Analoga la quota in Europa, nazione per nazione, e la previsione è di un lento sviluppo del mercato delle linee di packaging in carta.

Il sentire diffuso sugli impatti dei polimeri continua ad orientare sia le scelte dei buyer (che non possono sottrarsi al giudizio dei consumatori finali) sia di conseguenza dei produttori (che scelgono di affiancare, non di sostituire). Una questione di immagine e di marketing, molto legata alla competitività. Sulle 70 linee di converting per il tissue attualmente in funzione in Italia, meno del 10% è stata dedicata al confezionamento con carta.

Tutti i produttori di carte per packaging hanno progetti per migliorare le proprietà meccaniche dei supporti cellulosici, "ma la svolta ci sarà solo se leggi nazionali o europee vieteranno l'uso dei polimeri – sottolinea Rubbini – altrimenti i produttori continueranno a preferirli. Vi sono nazioni come la Francia, che si è data un tempo

massimo di due anni per mettere al bando l'imballaggio secondario in plastica se quello primario è in plastica: è ammesso solo se il primario non è in plastica. Come costruttori, dobbiamo tenere il piede in due scarpe, anzi tre considerando anche le bioplastiche."

"Oggi le aziende che avvolgono la carta igienica con la carta con nostri sistemi si contano sulle dita di una mano – premette Enrico Rubbini – È una nicchia di mercato interessante, ma ha più la dimensione di una start up, di un test. Le aziende che l'hanno adottata stanno prendendo le misure dei costi industriali e dei vantaggi in termini di marketing. Nessuna si è convertita totalmente all'avvolgimento in carta."

Mentre il secondo semestre del 2020 è stato caratterizzato da un certo 'attendismo', da un rallentamento degli investimenti industriali, nel primo quadrimestre del 2021, nel comparto del tissue le aziende italiane e internazionali hanno ricominciato a progettare l'innovazione: aumento di capacità, ma anche semplici miglioramenti di linee esistenti a livello di efficienza, capacità e costi di manutenzione.

Un periodo intenso, con tendenza all'aumento, anche per una realtà come CPS Company di Cassoli Group, reduce da una consegna di 11 linee di imballaggio secondario per dispositivi igienici monouso. A sostenere questo fenomeno globale ha giocato anche la pandemia col conseguente riconoscimento della funzione strategica dei prodotti monouso: per esempio, gli asciugamani interfogliati sono stati prodotti in maggior numero e sono anche entrati nell'uso familiare.

Questa tendenza ha in parte compensato il calo dei consumi del canale horeca. Alcune aziende hanno dovuto investire per coprire picchi di produzione in settori cresciuti all'improvviso. Il mercato è oggi a favore di chi presidia più canali con più prodotti, e che ha quindi più interesse e possibilità di investire. La crescita è aumentata anche in un mercato tradizionalmente saturo e lento come l'Europa; Africa e sud America sembrano le aree di mercato più promettenti. ■

A sostenere questo fenomeno globale ha giocato anche la pandemia col conseguente riconoscimento della funzione strategica dei prodotti monouso: per esempio, gli asciugamani interfogliati sono stati prodotti in maggior numero e sono anche entrati nell'uso familiare