

INFORMAZIONI DALLE AZIENDE

LO SVILUPPO TECNOLOGICO NELL'INDUSTRIA CARTARIA DÀ UNA SPINTA ALL'ECONOMIA CIRCOLARE

Il riciclo costituisce l'ossatura fondamentale del sistema dell'economia circolare e l'industria cartaria italiana ne rappresenta una best practice: le carte utilizzate sono provenienti dalla raccolta differenziata domestica, dall'industria e dal commercio e le loro fibre sono riciclate più volte per produrre nuovi beni.

L'efficienza di filiera è sempre stato uno degli obiettivi primari di Comieco, il Consorzio Nazionale Recupero e Riciclo degli Imballaggi a base Cellulosica, e gli sforzi fatti hanno permesso alla gestione dei rifiuti di imballaggio cellulosico di raggiungere con successo e largo anticipo gli obiettivi di riciclo previsti per legge con oltre l'80% di riciclo e il 90% di recupero.

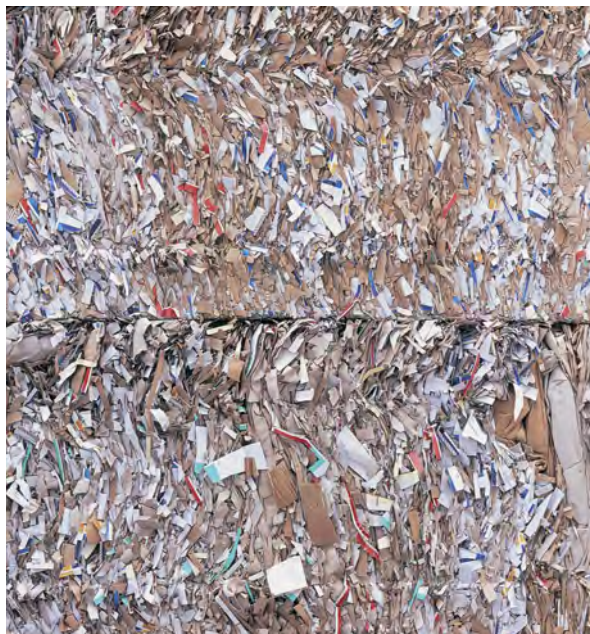
In questi ultimi anni Comieco ha rafforzato le attività a supporto delle aziende consorziate e oggi dedica nuove risorse al loro passaggio da un'economia lineare a quella circolare, individuando nell'attività di ricerca e sviluppo la chiave per migliorare le performance di riciclo verso una maggior efficienza dei processi e verso una sempre maggiore valorizzazione dei quantitativi di imballaggi avviati a riciclo.

È lo sviluppo tecnologico oggi ad offrire soluzioni particolarmente efficienti, sostenibili e circolari. La ricerca e l'innovazione saranno pertanto fattori determinanti per dare impulso alla transizione che concorrerà anche a rafforzare la competitività e modernizzare l'industria cartaria, ad esempio facendo in modo che gli scarti di produzione vengano ridotti al minimo oppure reintrodotti nei cicli produttivi.

Gli sforzi fatti dal comparto produttivo hanno permesso di registrare un'accelerazione del processo di innovazione tecnologica, in particolare nel controllo della qualità della carta da riciclare, area di intervento che ha visto il coinvolgimento di Comieco; in questi anni infatti sono state sviluppate delle tecnologie per consentire l'analisi del contenuto di materiali non cartacei e di umidità nella carta da riciclare.

All'interno delle Linee guida di Assocarta (pubblicate nel marzo 2015) dal titolo «Metodi di analisi strumentale automatica della qualità della carta da riciclare» sono state valutate positivamente due tecnologie di misurazione automatica in particolare:

- tecnologia a vicino infrarosso: misurazione su un campione estratto dalla balla di carta compattata da riciclare che fornisce informazioni su umidità e presenza di pla-



stiche, ceneri e lignina (pastalegno), ma non riconosce i metalli (calcolandoli tra le ceneri) mentre il legno è ricompreso nel valore relativo alla pastalegno.

- tecnologia a microonde: misurazione dell'area centrale della balla di carta da riciclare per l'intera lunghezza e profondità del carico, che si limita al contenuto di umidità.

È del 2015 il lancio da parte di Comieco di un bando rivolto a cartiere e piattaforme consorziate per l'assegnazione di cofinanziamenti a fondo perduto per l'acquisto di strumenti tecnologici per il controllo qualità, parametro fondamentale per la valorizzazione della carta da riciclare come materia prima. Questo investimento rap-





presenta un'iniziativa senza precedenti e corrisponde a un impegno complessivo di 1 milione di euro da parte di Comieco che con questo progetto ha dato il via a un'intensa attività di monitoraggio al fine di costruire una solida base dati a supporto dell'attività di controllo qualità del Consorzio.

Il risultato dell'operazione "Fiber tester" è stata l'installazione, tra il 2016 e il 2017 in Italia, di 12 dispositivi forniti dalle aziende Valmet e PTS, di cui 11 attualmente già pienamente operativi con il risultato che complessivamente il 50% circa della carta da riciclare utilizzata in Italia è oggi sottoposta ad analisi.

Con queste strumentazioni l'Italia ha assunto un ruolo di leader a livello europeo nell'adozione di tecnologie di misurazione automatica della carta da riciclare, grazie anche alla messa a sistema del know-how dell'intera filiera cartaria.

A livello europeo il settore cartario è da sempre impegnato nel valorizzare la carta da riciclare come materia prima, avvalendosi anche di norme tecniche, in primis lo standard UNI EN 643:2014, il documento che contiene la lista europea delle qualità di carta e cartone da riciclare e ne indica, per ogni classe, la percentuale massima ammessa di componenti non cartacei e di materiali indesiderati.

Per migliorare l'attuazione dello standard EN 643 e per facilitare le relazioni commerciali tra le cartiere e gli

operatori del recupero, CEPI – Confederazione europea dell'industria cartaria, ha emesso a novembre 2016 una versione aggiornata delle Linee Guida per il controllo della qualità della carta da riciclare che sono il risultato di una approfondita consultazione nell'industria verso un approccio oggettivo e armonizzato del controllo e della misurazione della qualità. Le Linee Guida sono state pubblicate con il fine di dare attuazione alla revisione EN 643 Standard e di facilitare le relazioni commerciali delle cartiere con i loro fornitori di carta da riciclare.

Il nuovo allegato fornisce informazioni dettagliate sugli strumenti di analisi riconosciuti più affidabili e riflette il trend delle cartiere che stanno sempre più utilizzando misurazioni tecniche nel controllo della qualità.

In questo scenario l'Italia ha senz'altro colto l'elevato potenziale dell'introduzione di strumenti per la misurazione della qualità della carta da riciclare avviando un processo che potrà portare a un significativo aumento delle garanzie reciproche tra cartiere e piattaforme con benefici per l'intero settore produttivo in termini economici e di circolarità di filiera.

Per informazioni: **Comieco**, Consorzio Nazionale Recupero e Riciclo degli imballaggi a base Cellulosica, www.comieco.org.
Assocarta, www.assocarta.it.