

## ALIPLAST e HASI, il binomio vincente per il riutilizzo dei rifiuti industriali nel food&beverage

E.S. 12 novembre 2021

23



I casi di collaborazione tra le due aziende riguardano settori eterogenei, come **l'alimentare, il beverage, il manifatturiero, il chimico e il farmaceutico.**

HASI fornisce tutti i servizi ambientali a supporto della **gestione e ottimizzazione delle fasi di trattamento dei rifiuti industriali**, per recuperare il maggior quantitativo possibile e, dove possibile, efficientare attraverso piani di miglioramento il processo produttivo del cliente, a monte della filiera.

Liberare le medie e grandi imprese dal problema dei rifiuti prodotti è, infatti, uno degli obiettivi primari dell'azienda. Si tratta di quegli scarti industriali che in Italia rappresentano circa l'80% del totale rifiuti e per i quali occorrono **sistemi di gestione altamente professionali, uniti a impianti di trattamento all'avanguardia** ed efficienti.

HASI vanta un parco impiantistico di 17 poli per rifiuti industriali: inertizzatori, impianti chimico-fisici, soil washing e il termovalorizzatore F3 di Ravenna, integrato con gli 8 impianti di Aliplast, tra cui **piattaforme di raccolta** e impianti specifici nel **trattamento degli scarti plastici in ottica di riciclo** per re-immetterli sul mercato. In molti casi, la piena integrazione lungo il ciclo di vita della plastica consente ad Aliplast di offrire ai clienti soluzioni "closed-loop".

Questo sistema, sviluppato per la prima volta in Italia dalla stessa Aliplast, si basa sulla capacità di gestire una rete capillare di raccolta su tutto il territorio nazionale, che consente di **avviare a recupero oltre il 65% dei propri imballaggi LDPE già immessi al consumo.** Il closed-loop segue una dinamica circolare: **Aliplast produce e vende ai propri clienti materiali da imballaggio ed essi li utilizzano per imballare i loro prodotti.** Alla fine del ciclo di vita, Aliplast va a recuperare questi materiali, divenuti scarti, e li rigenera in una sorta di ciclo continuo.

Un'azienda che si rivolge a un Gruppo come Herambiente, si affida a un partner solido in grado di offrirle un ventaglio di soluzioni di recupero a 360° per i propri rifiuti industriali. Grazie alla propria disponibilità impiantistica, il Gruppo Herambiente è in grado non solo di trattare e recuperare le principali tipologie di rifiuto, ma anche di generare energia elettrica e termica dagli scarti non recuperabili, grazie alla termovalorizzazione.



Sede centrale di Aliplast

Quando anche il proprio parco di impianti non riesce a coprire le esigenze del cliente, Herambiente mette a disposizione il proprio network di operatori, sviluppato nel corso degli anni e formato da partner qualificati e certificati sia in Italia che all'estero.



Bottiglie Granarolo

### Il settore beverage: l'esperienza con Granarolo

Tra i gruppi che collaborano con HASI e Aliplast rientra anche **Granarolo**, società bolognese leader nella produzione di latte e prodotti caseari. L'azienda vanta un rapporto di collaborazione con

Aliplast dal 2004 per gli stabilimenti di Bologna, Gioia del Colle (BA) e Soliera (MO). La collaborazione con HASI è attiva dal 2014, con l'avvio del servizio 'chiavi in mano' chiamato **Global Waste Management (GWM).**

Esso prevede la gestione dell'intera produzione di rifiuti industriali provenienti dai 3 impianti Granarolo di Bologna, Coriano (RN) e Soliera (MO) serviti da HASI. GWM non è solo trattamento rifiuti, ma anche un pacchetto di servizi ad alto valore, pensati per le grandi realtà industriali e le aziende multisito, come l'ottimizzazione dei processi produttivi, la riduzione della produzione gli scarti, cui si aggiungono consulenza normativa, auditing ambientale e analisi chimiche.

Granarolo, operando in coerenza con il proprio piano di sostenibilità, rendicontato annualmente attraverso il Bilancio di Sostenibilità di Gruppo, ha orientato la sua scelta verso il Gruppo Herambiente per ridurre l'impatto ambientale dei propri processi. Obiettivo: diminuire in modo significativo la quantità di rifiuti industriali e dare nuova vita a quelli prodotti.

Granarolo ha trovato in HASI ed Aliplast due partner che, operando in maniera sinergica, sono stati in grado di fornire una risposta customizzata alle specifiche dei diversi stabilimenti, differenti in termini di impiantistica e produzioni, che oggi rappresentano un caso virtuoso di recupero e riciclo del materiale di scarto.

### Lo scenario di partenza

Anche se in minima parte, il ciclo produttivo delle aziende manifatturiere alimentari, genera un quantitativo di prodotto finito già confezionato, che risulta essere non conforme alla vendita. Questo tipo di prodotto,



Stabilimento Aliplast

in Granarolo, generava volumi di rifiuto che non venivano recuperati per essere riutilizzati all'interno della filiera, ma erano avviati a impianti di termovalorizzazione.

La termodistruzione, pur consentendo il recupero di energia e calore, è una soluzione da preferire solo nel caso in cui non possa essere implementato il recupero di materia, che si concretizza nel dare nuova vita ai materiali scartati rimettendoli all'interno della filiera produttiva, diminuendo gli sprechi e riducendo i costi.

#### **La soluzione circolare del Gruppo Herambiente**

Lo scarto del processo produttivo andava trattato in modo tale da garantirne il riciclo e il successivo re-impiego. Dal 2004 Aliplast, garantiva già soluzioni finalizzate alla raccolta e riciclo di bottiglie e preforme in PET, film PELD e altri scarti in plastica per Granarolo. Successivamente la sinergia con HASI e la sottoscrizione del servizio GWM hanno permesso il miglioramento di performance in termini di recupero sulla quasi totalità degli scarti prodotti.

Il servizio GWM, per Granarolo, comporta la gestione dei rifiuti pericolosi, non pericolosi, imballaggi misti e altri scarti di produzione, ma soprattutto servizi ad alto valore customizzati sulle esigenze dei singoli stabilimenti (supporto al processo di omologa, project manager dedicato, partnership con fornitori qualificati e piani di miglioramento sulla filiera).



Laboratorio Aliplast

**I risultati: riduzione dei rifiuti indifferenziati pari all'80% e 100% di scarti plastici recuperati e re-immessi sul mercato**

In questi 7 anni di collaborazione, Granarolo ha raggiunto un miglioramento nella produzione del rifiuto indifferenziato pari a una riduzione dell'80%

rispetto al 2014. Nel 2020 dai rifiuti prodotti dagli stabilimenti Granarolo serviti da HASI (Coriano, Soliera e Bologna) è stato recuperato addirittura più del 95%, grazie a una gestione ottimizzata e integrata degli scarti.

Aliplast ha, invece, ritirato nel 2020 quasi 85 mila kg di bottiglie e preforme in PET, 15 mila kg di film PELD e altri 10 mila kg di altri scarti provenienti dagli stabilimenti di Soliera, Gioia del Colle (BA) e Bologna per un totale di 110 mila kg avviati per il 100% a recupero negli impianti Aliplast e re-immessi all'interno del mercato per essere nuovamente impiegati come materiale plastico riciclato per imballaggio.

La collaborazione fra HASI e Granarolo si è evoluta ulteriormente nel corso del 2020, con l'attivazione del servizio di *Operation&Maintenance (O&M)* per il depuratore dello stabilimento Bologna. O&M è un ulteriore servizio ad alto valore dell'offerta GWM. Esso consiste nella gestione e manutenzione on site di impianti privati di trattamento rifiuti e reflui, con personale dedicato, a supporto del ciclo produttivo del cliente e correlato dalla definizione di interventi di miglioramento e/o dalla realizzazione di nuovi impianti di depurazione customizzati sulle esigenze del cliente.