

SCHEMA TECNICA DELL' IMPIANTO

0% LANDFILL - 100% NEW LIFE

L'impianto inaugurato oggi a Lovadina di Spresiano (Treviso) è il primo impianto su scala industriale al mondo in grado di riciclare il 100% dei prodotti assorbenti usati (pannolini per bambini, per l'incontinenza e assorbenti igienici), grazie all'utilizzo del vapore che elimina i potenziali patogeni e abbate i cattivi odori, trasformandoli così in materie prime ad alto valore aggiunto come plastica, cellulosa e polimero super assorbente che potranno essere riutilizzati in nuovi processi produttivi.

L'INNOVAZIONE TECNOLOGICA

L'impianto si basa sull'innovativa tecnologia, sviluppata e brevettata da Fater, che consente di riciclare i prodotti assorbenti per la persona (PAP) usati di tutte le marche, ricavandone plastica, cellulosa e polimero super assorbente sterilizzati da poter riutilizzare come materie prime secondarie, rendendo così riciclabile una nuova categoria di prodotti, con vantaggi ambientali tangibili.

Si tratta di un'innovazione tecnologica e di sistema completamente "made in Italy", che ha ricevuto il riconoscimento Eco-Innovation nel 2011 (RECALL – ECO/II/3044409) da parte della Commissione Europea.

L'EVOLUZIONE DELL'IMPIANTO: DALLA FASE SPERIMENTALE AD OGGI

Lo studio e lo sviluppo di questa tecnologia hanno preso il via nel 2008, dapprima attraverso l'utilizzo di macchine su piccola scala che, tramite vapore e pressione, aprivano e sterilizzavano i prodotti assorbenti usati, separando meccanicamente le loro componenti. Ottenuti risultati positivi dai primi due modelli di macchina a volumi crescenti, nel 2015 Fater è arrivata alla realizzazione di una terza macchina sperimentale, pensata per i volumi industriali. Grazie all'autorizzazione della Regione Veneto e alla collaborazione con Contarina SpA, la macchina ha operato costantemente sino ad oggi per validare l'efficacia della sua applicazione su scala industriale: i dati prodotti e le esperienze maturate in tre anni di sperimentazioni sono stati così impiegati per la versione 4.0 della macchina del riciclo, pronta per la validazione dell'efficienza su scala industriale.

IL PROCESSO DI RICICLO

I pannolini e gli altri prodotti assorbenti per la persona che giungono all'impianto dopo la fase di raccolta vengono trasferiti direttamente all'autoclave, dove ha inizio il processo di riciclo. Qui, attraverso la forza del vapore a pressione e senza combustione, vengono aperti e sterilizzati. Una volta completato il ciclo, i prodotti vengono lacerati e le loro componenti riciclabili separate in plastica, cellulosa e polimero super assorbente.

Le nuove materie prime secondarie, di elevata qualità, potranno quindi essere utilizzate in nuovi processi produttivi: le plastiche sono adatte per essere impiegate nei principali processi di lavorazione della plastica, mentre la parte cellulosica può essere utilizzata per diverse applicazioni, tra cui prodotti

assorbenti per animali domestici, carte di elevata qualità, prodotti tessili e fertilizzanti. Il polimero super assorbente, invece, sarà reintrodotta per la realizzazione di nuovi prodotti assorbenti e nel settore florovivaistico.

I VANTAGGI

I vantaggi **ambientali ed economici sono evidenti**: innanzitutto, l'eliminazione dei prodotti assorbenti da discariche e inceneritori evita emissioni equivalenti a quelle assorbite ogni anno da oltre **30 mila alberi**. Se esteso a tutto il territorio nazionale, questo sistema industriale consentirebbe di ridurre le emissioni climalteranti prodotte ogni anno da oltre **100 mila automobili**. Il riciclo di questi rifiuti potrebbe consentire di risparmiare ogni anno il consumo di 10 ettari di suolo, ovvero lo spazio occupato da 13 campi da calcio o da 2 Colossei.

Altrettanto importante è il riciclo in materie prime di elevata qualità che saranno poi utilizzabili in molteplici nuove produzioni. Da **1 tonnellata di rifiuti conferiti alla raccolta differenziata, infatti, sarà possibile ricavare fino a 150kg di cellulosa, 75kg di plastica e 75kg di polimero super assorbente**.

Per i comuni

Poteniale riduzione del costo di raccolta e conferimento fino al 35% rispetto al costo di smaltimento in discarica o inceneritore.

Per i cittadini

I vantaggi, in questo caso, sono molteplici:

- Servizio efficiente di raccolta differenziata per la frazione prodotti assorbenti per la persona tramite contenitori in cui smaltire i pannolini usati;
- La differenziata specifica sui pannolini sottrae volume e peso al totale della frazione residua secca delle singole famiglie, sulla quale i cittadini versano la TARI a volume;
- Il vantaggio di poter scegliere il pannolino che garantisca le performance migliori, senza compromessi.

L'ESPERIENZA FATER E CONTARINA NELLO STABILIMENTO DI LOVADINA DI SPRESIANO (TV)

Il 24 Marzo 2015 è stata avviata **presso Contarina spa a Lovadina di Spresiano (TV) la fase di sperimentazione dell'efficacia** a volumi industriali, che ha previsto la possibilità di operare **fino a 1.500 tonnellate annue**, così come da autorizzazione della Regione Veneto.

Con la validazione dell'efficienza avviata ora nello stabilimento di Contarina, a regime, sarà possibile...

... trattare 10.000 tonnellate annue di rifiuto

... coinvolgere circa un milione di utenti

... risparmiare oltre 13.000 metri cubi annui di materiale in discarica

... evitare oltre 3.000.000 Kg/anno emissioni di anidride carbonica.

IL RUOLO STRATEGICO DI FATER

Fater è un'azienda italiana, joint venture paritetica fra Procter & Gamble e Gruppo Angelini. **Produce e distribuisce in 39 Paesi**, nei mercati dell'Europa Centrale, Occidentale e Orientale, in Medio Oriente e Africa, i prodotti a marchio Ace Neoblanc e Comet, e oggi produce e commercializza per l'Italia i prodotti a marchio **Pampers, LINES, LINES Specialist, Tampax**. La sede è a Pescara; gli stabilimenti di produzione in Italia sono a **Pescara e Campochiaro (CB)**, mentre all'estero sono in Portogallo, a Porto, e in Marocco.

I VALORI DI FATER

Qualità

Il 4% del fatturato viene investito in ricerca e sviluppo di prodotti innovativi che firma con i propri marchi: Pampers, LINES, LINES Specialist, Tampax e ACE. Adotta i processi più rigorosi per assicurare la qualità verificando l'intera filiera: dalla **certificazione** dei fornitori, al **controllo** delle materie prime, al processo di **produzione**, al prodotto finito e al **packaging**, fino alle **verifiche** a campione nel punto di vendita.

Sostenibilità

I prodotti offrono performance migliori e sono ideati per essere meno impattanti:

- 45% riduzione del peso pannolini negli ultimi 20 anni;
- 68% riduzione del packaging;
- 19% riduzione del peso nei pannoloni per incontinenza;

Responsabilità Sociale

Fater ha ideato un processo per **riciclare pannolini, assorbenti e prodotti per incontinenza usati** raccolti separatamente. La sperimentazione dell'efficacia a volumi industriali è appena stata ultimata presso **Contarina S.p.A.** a Lovadina di Spresiano (TV). Si recuperano separatamente cellulosa, plastica e polimeri da utilizzare in nuovi processi produttivi per svariati altri prodotti.