

Coca Cola, in Italia l'hub della plastica riciclata

Filomena Greco

GAGLIANICO (BIELLA)

Un polo di eccellenza nella lavorazione del pet riciclato, con all'attivo 3 miliardi di semilavorati prodotti dall'avvio del nuovo impianto nello stabilimento biellese di Coca Cola, destinati a diventare le bottiglie per le bevande prodotte dal Gruppo. Lo stabilimento di Gaglianico - uno dei sette in Italia in capo a Coca-Cola - è frutto di un investimento da 30 milioni di euro fatto nel 2023, qui è stata installata una tecnologia innovativa per la lavorazione della materia prima-seconda, che ha ottenuto il riconoscimento europeo per l'utilizzo nell'industria alimentare. «Tutta la produzione del Gruppo destinata al mercato italiano è distribuita in contenitori in plastica riciclata al 100%, compresa la linea di acque Lurisia, per la quale abbiamo accelerato il processo di trasformazione sostenibile del packaging» spiega Giangiacomo Pierini a capo delle Relazioni istituzionali e responsabile della Sostenibilità per Coca-Cola HBC Italia. In occasione delle Olimpiadi invernali di Milano Cortina 2026 il Gruppo, che sostiene il Comitato Olimpico dal 1928, ha messo a punto un sistema sostenibile di distribuzione dei prodotti - attraverso mezzi elettrici o alimentati a biocarburante - e raccolta differenziata degli scarti, in collaborazione con il consorzio Coripet.

Lo stabilimento di Gaglianico (Coca-Cola HBC CircularPet) è in capo al gruppo dal 1992, nel 2014, nell'ambito di una riorganizzazione industriale, è stato chiuso per poi ripartire tra 2021 e 2022, puntando sullo sviluppo di un processo produttivo innovativo, un unicum all'interno del mondo Coca Cola, con meno di dieci impianti simili nel mondo. «Abbiamo sviluppato questa tecnologia che si basa su un ciclo di lavorazione di 18 ore» spiega il direttore dello stabilimento Stefano Lorenzon, che conta 68 addetti, in crescita rispetto ai 40 impiegati alla riapertura della fabbrica. Per decontaminare il pet da riciclo si avvia un processo di liquefazione ad alte temperature, fino ad ottenere un resina sotto forma di pellet.

Questo materiale viene nuovamente liquefatto e poi trasformato, grazie ad uno stampo di precisione, in semilavorati di piccole dimensioni spediti nei diversi stabilimenti del Gruppo, dove diventano bottiglie, da 300 millilitri fino a 2 litri. L'impianto è in grado di trasformare ogni anno fino a 30mila tonnellate di semplici scaglie di plastica post-consumo in nuovo Pet 100% riciclato, reinserito nel processo di lavorazione. In questo caso, il mercato italiano vanta un duplice vantaggio, spiega Lorenzon: le buone performance sul fronte della raccolta differenziata e la possibilità di realizzare packaging con materiale riciclato fino al 100%.

© RIPRODUZIONE RISERVATA