**COMUNICATO STAMPA**

**Mex, Svizzera, 4 febbraio 2025**

**La valutazione del ciclo di vita conferma BOBST oneBARRIER come scelta di imballaggio superiore**

**La tecnologia oneBARRIER di BOBST consente a stampatori e aziende di trasformazione di fornire imballaggi flessibili in linea con gli obiettivi di sostenibilità dei proprietari dei marchi e conformi ai requisiti normativi.**

Con l'aumento della domanda di imballaggi flessibili riciclabili, BOBST è leader del settore con la famiglia oneBARRIER di soluzioni monomateriale ad alta barriera. Sono disponibili due prodotti innovativi, creati in collaborazione con partner esperti del settore:

* oneBARRIER PrimeCycle è una soluzione monomateriale a base di polietilene (PE) in grado di offrire un livello eccezionale di prestazioni e sostenibilità.
* oneBARRIER FibreCycle è una soluzione realizzata al 100% in carta che soddisfa la crescente necessità di materiali di imballaggio rinnovabili.

Attraverso rigorose valutazioni del ciclo di vita (LCA), BOBST valuta gli impatti ambientali di queste soluzioni oneBARRIER con una metodologia “cradle-to-gate” (vale a dire a partire dall’acquisizione delle materie prime). Questo approccio garantisce che i clienti possano scegliere con sicurezza opzioni sostenibili supportate da dati di partenza convalidati e accurati.

**Creare imballaggi sostenibili e realizzabili**

Nello sviluppo di nuove soluzioni di imballaggio flessibile, BOBST prende in considerazione cinque criteri critici per creare materiali che siano non solo sostenibili, ma anche economicamente e tecnicamente realizzabili. Inoltre, questi materiali sono progettati per soddisfare i requisiti normativi e le linee guida regionali e internazionali.

1. Progettazione per il riciclaggio (D4R)

La composizione del materiale deve rispettare le linee guida del settore, come CEFLEX e APR per i polimeri e 4evergreen per gli imballaggi base carta. Deve inoltre rispettare le normative, tra cui il Regolamento sugli imballaggi e sui rifiuti da imballaggio (PPWR).

1. Eccellenza nelle prestazioni

Il materiale da imballaggio deve presentare le proprietà necessarie, tra cui elevate prestazioni di barriera, durata per la conservazione e aderenza, per proteggere efficacemente il contenuto. Deve inoltre essere idoneo per una lavorazione efficiente su macchinari di trasformazione e linee di imballaggio.

1. Riciclabilità certificata

Tutti i materiali devono essere testati e certificati per garantirne la riciclabilità nel flusso dei rifiuti utilizzando metodi di test approvati quali PTS (Institut für Fasern & Papier gGmbH), RecyClass o Institut cyclos-HTP.

1. Efficienza in termini di costi

Il costo totale del materiale da imballaggio deve essere valutato in modo appropriato per garantire che sia neutrale in termini di costi o rientri in un livello di costo aggiuntivo accettabile.

1. Valutazione ambientale

È necessario condurre una valutazione del ciclo di vita (LCA) per determinare gli impatti ambientali associati alla produzione della struttura dell'imballaggio; tale valutazione può evidenziare se il materiale scelto è più ecologico rispetto alle alternative esistenti. In definitiva, la LCA può eliminare il greenwashing e contribuire a costruire una migliore reputazione.

BOBST ha eseguito analisi del ciclo di vita sulle soluzioni oneBARRIER PrimeCycle e FibreCycle per determinare il loro impatto ambientale “cradle-to-gate”, più specificamente fino all’ingresso della fabbrica, rispetto alle strutture di imballaggio multimateriale esistenti.

Uno studio LCA può identificare gli impatti in 16 categorie, tra cui il cambiamento climatico. Lo studio LCA di BOBST include le categorie ritenute gli argomenti più ricercati e rilevanti per il settore, ovvero le emissioni di carbonio, l'uso dell'acqua e il consumo di energia.

**Sfruttare i vantaggi delle LCA**

In generale, sono cinque i vantaggi principali derivanti dall'esecuzione di una LCA. Il primo è una riduzione dell'impatto ambientale. Un'analisi del ciclo di vita (LCA) può individuare i punti critici durante il ciclo di vita del prodotto. Queste informazioni possono essere utilizzate per attuare miglioramenti che riducano le emissioni di carbonio.

In secondo luogo, può contribuire a preservare le risorse individuando le aree in cui vengono utilizzate in modo inefficiente. Ciò consente di apportare miglioramenti in grado di ottimizzare la produzione e ridurre al minimo lo spreco di materiali ed energia.

Un terzo vantaggio è il risparmio sui costi. Una LCA può contribuire a risparmiare nella produzione migliorando l'efficienza e garantendo convenienza senza compromettere la qualità. Una LCA può anche essere d’aiuto nella gestione del rischio. Può mostrare la distribuzione dei fornitori e il potenziale impatto nel caso uno di essi venga sostituito o eliminato nella catena del valore.

Infine, condurre una LCA può migliorare le relazioni con le parti interessate lungo tutta la catena del valore; in ultima analisi, elimina il greenwashing e può tradursi in una migliore reputazione del marchio e in un vantaggio competitivo.

**oneBARRIER: la scelta sostenibile**

Come accennato, tre categorie di impatto sono al centro di questo studio LCA comparativo: cambiamento climatico, consumo di acqua dolce e consumo di energia. Come valutazione “cradle-to-gate”, la LCA interessa il percorso dall'estrazione delle materie prime, al trasporto, fino alla produzione della struttura di imballaggio finale.

Lo studio valuta oneBARRIER PrimeCycle e oneBARRIER FibreCycle di BOBST rispetto a due strutture multimateriale standard del settore: una struttura contenente PET metallizzato ad alta barriera e una struttura multimateriale a barriera ultra-elevata che incorpora un foglio di alluminio.

I risultati in tutte e tre le categorie dimostrano che BOBST oneBARRIER PrimeCycle ha l'impatto minore tra le quattro strutture. Segue da vicino la soluzione oneBARRIER FibreCycle. Al contrario, la struttura in foglio di alluminio con barriera ultra-elevata non-BOBST ha l'impatto più elevato in tutte le categorie.

Evidenziando oneBARRIER PrimeCycle e FibreCycle come scelte di imballaggio superiori, lo studio conferma che queste soluzioni hanno un impatto ambientale inferiore rispetto a quelle non riciclabili esistenti. oneBARRIER offre un'alternativa completa e credibile basata sui criteri chiave per un imballaggio sostenibile, realizzabile e conforme alle normative.

./.

**A proposito di BOBST**

Siamo uno dei principali fornitori a livello mondiale di macchinari e servizi destinati al trattamento dei substrati, alla stampa e alla trasformazione per le industrie produttrici di etichette, imballaggi flessibili, scatole pieghevoli e cartone ondulato. La nostra visione è quella di plasmare il futuro del mondo del packaging basandoci su quattro pilastri: connettività, digitalizzazione, automazione e sostenibilità.

Fondata nel 1890 da Joseph Bobst a Losanna (Svizzera), BOBST è presente in oltre 50 paesi, possiede 21 stabilimenti produttivi in 12 paesi e impiega oltre 6 300 persone in tutto il mondo. Il fatturato consolidato al 31 dicembre 2023 si è attestato a CHF 1,960 miliardi.

**Contatto stampa:**

Gudrun Alex  
Rappresentante PR BOBST

Tel.: +49 211 58 58 66 66

Cell.: +49 160 48 41 439

Email: [gudrun.alex@bobst.com](mailto:gudrun.alex@bobst.com)

**Seguiteci su:**

LinkedIn: [www.bobst.com/linkedin](http://www.bobst.com/linkedin)   
YouTube: [www.bobst.com/youtube](http://www.bobst.com/youtube)