



GOGLIO SVILUPPA PER RISO GALLO IL PRIMO PACKAGING ECO SOSTENIBILE PER IL RISO

**Da una richiesta di Riso Gallo nasce il materiale multistrato riciclabile 100% Made in Italy
per il confezionamento sottovuoto del riso.**

Milano, 17 maggio 2021 – Goglio, uno dei principali player in Europa nel packaging flessibile, annuncia il lancio del nuovo imballo eco sostenibile, riciclabile e a basso impatto ambientale per il confezionamento del riso sottovuoto. Si tratta del primo caso di applicazione nel settore di un materiale multistrato *suitable for recycling*, come attestato dall'ente indipendente tedesco Cyclos, che ne ha dichiarato a tutti gli effetti la riciclabilità dopo approfonditi test.

Questo grande risultato, una best practice 100% Made in Italy, è infatti frutto dell'incontro tra l'impegno sostenibile di **Riso Gallo**, che ha commissionato il progetto e **sarà la prima azienda ad adottare questo innovativo materiale per il confezionamento**, e la centenaria esperienza di Goglio nella ricerca e sviluppo di soluzioni all'avanguardia per l'imballaggio.

"Fra i ruoli del Consorzio vi è quello di mettere a disposizione delle aziende la propria esperienza ed il proprio know how, collaborando per l'implementazione di imballaggi che possano conciliare al meglio la performance tecnica con la sostenibilità ambientale" – ha dichiarato, **Giorgio Quagliuolo**, Presidente di **Corepla**, Consorzio Nazionale per la Raccolta, il Riciclo ed il Recupero degli Imballaggi in Plastica – che continua: *"Abbiamo seguito da vicino e con molto interesse questo progetto che rappresenta un perfetto esempio di cosa significhi innovare in modo sostenibile e fare "eco-design", pensando fin dall'origine l'imballaggio in funzione del suo riciclo"*.

L'innovativo imballo, che ha richiesto oltre un anno di analisi, numerosi test e importanti investimenti economici, è stato interamente realizzato all'interno del laboratorio ricerca e sviluppo di Goglio. È costituito da un materiale che garantisce la medesima resistenza, capacità di conservazione e livelli qualitativi delle soluzioni attualmente sul mercato, ed è formato da un duplice laccato barriera trasparente, un laminato poliolefinico composto da una struttura di polipropilene e una struttura di polietilene. Grazie a questa composizione, il prodotto è in grado di essere riconosciuto come materiale poliolefinico dai moderni impianti di riciclo e correttamente recuperato, a differenza di quanto avviene con gli imballi multistrato attualmente utilizzati per il confezionamento del riso sottovuoto, che sono invece smaltiti come rifiuti comuni.

Riso Gallo, che sarà la prima azienda a poter adottare questo packaging sostenibile per i propri prodotti, utilizzerà il nuovo materiale su una delle linee automatiche di confezionamento Goglio in funzione presso l'impianto produttivo di Robbio Lomellina (PV) per l'imballo di referenze al momento commercializzate prevalentemente all'estero. Il nuovo packaging garantisce le migliori



prestazioni se montato su linee di confezionamento originali Goglio. Il Gruppo offre infatti ai propri clienti non solo i materiali, ma anche macchine per l'imballaggio e assistenza tecnica in ogni fase di vita del prodotto, nell'ottica di un vero e proprio sistema di Industria 4.0.

*“Siamo orgogliosi di aver raggiunto insieme a Riso Gallo questo risultato, che rappresenta un importante primato tutto italiano” – ha commentato **Franco Goglio**, Presidente e Amministratore Delegato di **Goglio S.p.A.** – “L'impegno nella ricerca e sviluppo è un elemento centrale per Goglio, che lavora quotidianamente per trovare le migliori soluzioni possibili per garantire cibo sano, sicuro e sufficiente per tutti, nel rispetto del Pianeta e dei suoi equilibri. La creazione di questo materiale innovativo suitable for recycling è un risultato significativo nell'ottica di ridurre gli sprechi attraverso il riutilizzo delle materie prime”.*

IL GRUPPO GOGLIO – Goglio S.p.A., che impiega circa 1.800 dipendenti a livello globale e ha un valore di produzione di oltre 350 milioni di euro, è uno dei principali player in Europa nel packaging flessibile. Fondato nel 1850, il gruppo progetta, sviluppa e realizza sistemi completi per l'imballaggio fornendo laminati flessibili, valvole, macchine e servizio, per ogni esigenza di confezionamento che trovano applicazione in molteplici settori industriali: caffè, alimentare, chimica, cosmetica, detergenza, beverage e pet food. Il gruppo, che ha un raggio d'azione mondiale, è presente con stabilimenti produttivi in Italia, Olanda, Stati Uniti e Cina, e uffici commerciali dislocati in vari paesi europei, in Sud America e nel sud-est asiatico. Ulteriori informazioni sono disponibili sul sito www.goglio.it

Per ulteriori informazioni:

Ad Hoc Communication Advisors

Giorgio Zambelletti (027606741)

Demos Nicola (3351415583; demos.nicola@ahca.it)

Flavia Antongiovanni (3457751791; flavia.antongiovanni@ahca.it)