

Gli assorbenti come risorsa

di Emanuele Bompan

 Percorso di lettura:
www.largoconsumo.info/Monouso

I pannolini sporchi: brutta gatta da pelare. Contengono ben tre tipologie di rifiuti: deiezioni, plastica e carta. Materiali perfettamente riciclabili, che finiscono, inevitabilmente, nell'indifferenziata. Uno spreco di preziosa materia organica e inorganica. Come valorizzare questo scarto? Si calcola che negli USA oltre 20 miliardi di pannolini, per lo più per anziani, finiscano in discarica, per 3,5 milioni di tonnellate di materia prima seconda sprecata.

Anche in Italia i numeri sono impressionanti: il tetto del milione di tonnellate è superato ogni anno. E con l'aumento della popolazione anziana, grazie a un allungamento della vita media, la quantità di materia recuperabile potenziale diventa sempre più significativa. Ma se negli USA, l'assenza di una politica federale sulla raccolta rifiuti – l'America è indietro rispetto all'Europa sull'economia circolare – rende quasi impossibile il recupero, in Italia, grazie alla visione di un manipolo di imprese, sono stati fatti importanti progressi. L'obiettivo di zero pannolini sprecati potrebbe essere raggiunto anche prima del 2025.

L'esperienza più indicativa del recupero di pannolini e assorbenti è quella dell'abruzzese **Fater Spa**, joint venture con **Procter & Gamble** e **Angelini** nata nel 1992, leader nel mercato italiano dei prodotti assorbenti per la persona (come Pampers, Lines, Tampax) e nel mercato europeo delle candegine, insieme a **Contarina**, società veneta che si occupa della gestione dei rifiuti

dei Comuni della provincia di Treviso. L'utility dei rifiuti, un'eccellenza visto che la quota di riciclato di Contarina si assesta sull'86%, ospita la prima linea al mondo di trattamento e riciclo dedicata a pannolini e altri prodotti assorbenti, realizzata grazie a una ricerca decennale svolta da Fater. Un progetto, all'italian, premiato da **Legambiente** che ha presentato il modello Fater-Contarina a Bruxelles tra i più meritori dell'economia circolare made in Italy.

Come funziona? I pannolini sono raccolti in appositi contenitori posti in case di riposo e ospedali, cui possono conferire anche le famiglie con bambini: il processo di trasformazione, totalmente automatizzato, si svolge in 3 fasi: il materiale viene scaricato su nastro trasportatore e messo sotto pressione per contenere gli odori. In seguito viene sanificato, per azzerare la carica batterica, quindi essiccato e infine smistato per ognuna delle tipologie di prodotto. Da ogni tonnellata di rifiuto si ottengono, eliminata l'umidità, 150 chili di cellulosa, 75 di plastica e altrettanti di polimero super assorbente. All'ingresso dell'azienda abbondano i prodotti realizzati con la materia

prima seconda: dal packaging per nuovi pannolini alle grucce per armadi, dalle lettiere per gatti o all'agricoltura, con l'impiego dei polimeri per trattenere l'acqua vicino alle colture. Complessivamente dallo scarto, se così si può chiamare, si ottiene il 30% di lavorato, il 70% è componente umana, che potrebbe essere impiegata per produrre biogas, una linea nuova che **Giovanni Teodorani Fabbri**, direttore unità riciclo di Fater, ritiene molto interessante per rendere il processo 100% circolare, ma la cui filiera produttiva non è ancora validata.

L'alternativa compostabile

Secondo Teodorani Fabbri «le analisi LCA fatte mostrano che il nostro modello, con 400 chilogrammi di CO2 equivalente risparmiata per ogni tonnellata non conferita in discarica o incenerita e un processo carbon negative (ovvero tale che si produce meno CO2 usando prodotto riciclato di quanta se ne genererebbe usando materie prime vergini), è il modello circolare meno impattante». Con la produzione di biogas la bontà ambientale del prodotto sarebbe ancora più alta.

Fater, unica al mondo ad aver realizzato questa tecnologia, punta allo scaling-up globale, avendo dimostrato piena efficienza su scala industriale della tecnologia. Attualmente la macchina riciclatrice è in grado di trattare 10.000 tonnellate l'anno di prodotti assorbenti usati, servendo una popolazione di circa 1 milione di persone. La tecnologia è stata sviluppata e brevettata in Italia anche per arginare il crescente interesse ad assorbenti e pannolini lavabili, che secondo i sostenitori rimangono l'alternativa più eco-sostenibile al pannolino classico.

Intanto un'azienda trevigiana si sta facendo strada con un'alternativa tecnica. **Heilife srl** con sede produttiva a Cordignano, nata come start up innovativa nel 2015, ha realizzato pannolini e assorbenti interamente compostabili, made in Italy. Il pannolino viene fatto con fibre a base d'amido e di cellulosa. Un prodotto garantito, a dire dell'azienda, che ha superato test di certificazione e sperimentazione su larga scala e oggi si può trovare facilmente sugli scaffali del Triveneto. I pannolini compostabili, hanno il vantaggio di non consumare energia per diventare un "non rifiuto", poiché possono diventare compost, raccolti direttamente nell'organico. Non avendo LCA disponibili – il produttore non ha risposto alle domande di **Largo Consumo** – non è possibile determinare il ciclo più virtuoso. Intanto chi consuma pannolini potrà dormire con la coscienza pulita. Il pannolino usato, da oggi è una preziosa materia prima seconda, e chissà che un giorno le deiezioni raccolte non servano per alimentare la caldaia.

