

## Flo S.p.A.

*Efficienza, ricerca e sviluppo sostenibile  
a sostegno di un continuo processo di miglioramento ambientale*

Flo è un marchio storico nella produzione di stoviglie in plastica e bicchieri per la distribuzione automatica. L'Azienda, con sede a Fontanellato (Pr), è nata nel 1973 per volere del fondatore Antonio Simonazzi.

Pur mantenendo un forte legame con il territorio di appartenenza, Flo è oggi uno dei maggiori player europei del settore.

Nel corso degli anni ha investito oltralpe trasferendo la cultura della qualità tipicamente italiana nei siti produttivi e commerciali che ha sviluppato in Europa. La sede principale conta 240 dipendenti, cui si aggiungono gli 80 dello stabilimento produttivo di Ruiz, in Francia, cuore strategico del mercato di Flo in Nord e Centro Europa, che permette di offrire ai clienti un impeccabile servizio sia logistico che post vendita. L'Azienda dispone inoltre di uffici commerciali in Francia, Germania, Polonia e Regno Unito, oltre ad importanti partecipazioni in aziende europee di settore che consentono di completare la gamma di prodotto ed ampliare le destinazioni.

Oggi, ad oltre quarant'anni dalla nascita, Flo si presenta come una multinazionale dalla riconosciuta serietà e professionalità nei settori del retail, del vending e dell'HORECA. Un'azienda a conduzione familiare ma con numeri importanti, che ha saputo investire in efficienza, ricerca e sviluppo sostenibile.

L'esperienza, la tecnologia ed i macchinari in uso, consentono a Flo di trasformare tutti i materiali oggi presenti in commercio, dalle plastiche tradizionali di derivazione fossile, alle bioplastiche, alla carta.

La responsabilità verso l'ambiente è da sempre una scelta prioritaria per l'Azienda, che ha adottato ormai da tempo un importante percorso di miglioramento ambientale. Tale percorso, in continua evoluzione, ha portato allo sviluppo di prodotti innovativi, all'efficientamento dei macchinari e all'acquisizione di importanti certificazioni.

### ***L'innovazione di prodotto - Hybrid***

Flo rivolge gran parte del proprio impegno alla ricerca e realizzazione di prodotti e soluzioni a ridotto impatto ambientale.

Consapevole che le stoviglie in plastica possono apportare benefici all'ambiente se correttamente smaltite, Flo ha sviluppato il progetto Hybrid, un bicchiere per distributori automatici, riciclabili al 100%, dal ridotto impatto ambientale in termini di emissioni di CO2 nell'ambiente.

I bicchieri vending sono prodotti tecnici realizzati in carta o polistirolo, quest'ultimo è il materiale in assoluto più affidabile perché conferisce al bicchiere le caratteristiche di rigidità ed elasticità migliori per un corretto funzionamento nel distributore. Partendo dal suo bicchiere più venduto sul mercato italiano, Flo ha sostituito parte del polistirolo di cui è composto, con una miscela di sali minerali di origine naturale, creando Hybrid.

L'analisi svolta sulla "carbon footprint" di Hybrid (l'ammontare delle emissioni di CO2 attribuibile ad un prodotto durante il suo ciclo di vita), ha attestato una riduzione di emissioni di CO2 pari al 25% rispetto allo stesso modello di pari peso ma composto al 100% di polistirolo. Lo stesso bicchiere è stato successivamente ridisegnato per permettere un alleggerimento del prodotto senza ridurre la sua affidabilità nel distributore. L'uso della miscela Hybrid su questo nuovo modello alleggerito ha portato ad una riduzione di emissioni del 40%.

La sostituzione di uno dei sette miliardi di bicchieri vending prodotti a Fontanellato con il nuovo Hybrid, porterebbe al risparmio di 6 milioni e 200 mila tonnellate di CO2, pari alla quantità assorbita da una foresta di 240 mila alberi.

### ***L'efficienza - Il magazzino automatico***

Il nuovo magazzino automatizzato Flo ha sede a Fontanellato, accanto all'unità centrale.

Fiore all'occhiello dell'Azienda, è un gioiello di tecnologie e di materiali. Il magazzino è dotato di un innovativo sistema di prevenzione incendi: grazie all'impoverimento dell'ossigeno nell'aria, si ottiene un'atmosfera modificata che impedisce l'accensione di fiamme.

Il sistema di riconoscimento sagoma rifiuta tutti i pallets che non rispondono a rigide caratteristiche di qualità. I pallets movimentati automaticamente sono 180 ogni ora per una capacità totale di 27.000 unità.

Con il collegamento diretto alla produzione, sono stati eliminati i navettaggi con i magazzini satellite che generavano 27 tonnellate di Co2 l'anno.

Dal 2015 è inoltre attivo il co-generatore ad alto rendimento e basso impatto che produce il 75% del fabbisogno energetico dello stabilimento.

### ***Le certificazioni***

Nel proprio percorso di miglioramento ambientale, Flo ha richiesto le principali certificazioni in ambito aziendale e di prodotto. In particolare: la ISO 9001:2008 che definisce gli standard per la gestione della qualità aziendale; la ISO 14001:2004 che qualifica la gestione ambientale dell'azienda; la BRC-IOP che definisce gli standard di sicurezza igienico-sanitaria degli imballaggi alimentari.

In relazione alle certificazioni di prodotto, oltre ai vari certificati di alimentarietà, Flo ha acquisito la certificazione MID tacca di livello, il certificato di compostabilità dei prodotti in bioplastica e la PEFC, che attesta la provenienza della carta usata nella produzione dei bicchieri da foreste gestite in modo sostenibile.

### **La ricerca**

Le esigenze presenti e future dei clienti portano l'azienda ad un miglioramento continuo. Per questo Flo investe importanti risorse per lo sviluppo di una cultura aziendale sempre più orientata all'innovazione ed alla ricerca.

Nel 2015, in collaborazione con Pro-mo (produttori monouso italiani), Flo ha commissionato all'Università di Trento una ricerca sull'Analisi del Ciclo di Vita (LCA) di prodotti realizzati con materiali diversi. Si tratta di uno studio comparativo sulle stoviglie per uso alimentare sottoposto successivamente a critical review da parte di SGS, società leader nel mondo per i servizi di certificazione.

La ricerca ha preso in considerazione l'impatto ambientale di vari tipi di stoviglie monouso rappresentativi della plastica tradizionale e delle compostabili (polipropilene e polistirene da un lato vs acido polilattico e polpa di cellulosa dall'altro) in termini di LCA lungo l'intero ciclo di vita e non soltanto nella fase finale di smaltimento, ovvero quando il prodotto diventa rifiuto.

Gli studi hanno fornito un risultato assolutamente non scontato, mettendo in luce come, tra le stoviglie monouso, le migliori performance siano attribuibili alle plastiche derivate dal petrolio. Prendendo in considerazione altri manufatti con funzioni diverse – come le capsule per il caffè monoporzionato -, le considerazioni da fare sono differenti. In questo caso non esiste il materiale "migliore" in assoluto, ma il materiale più sostenibile. La ricerca e l'impegno di Flo S.p.A. si muovono ormai da tempo in questa direzione.