



Gruppo Happy: imballaggi per alimenti sempre più sostenibili, riciclabili, circolari

Lavorare con il gelato è una di quelle professioni in cui non basta semplicemente avere un buon prodotto: **bisogna anche saperlo valorizzare** selezionando con la massima attenzione tutto ciò che vi fa da contorno. Uno degli elementi decisivi in fatto di funzionalità, conservazione e, perché no, di percezione da parte della clientela, è sicuramente

te **l'imballaggio** nel quale il gelato viene accuratamente riposto per l'asporto. Ma ancora non basta. Valorizzare il proprio prodotto significa anche fare delle **scelte sostenibili** per la sua conservazione, che accompagnino il prodotto nel viaggio dal banco fino a casa e ancora oltre, dove solo un imballaggio adeguato può consegnare al consumatore e al merca-

to un alimento sicuro, *buono* per le persone, ma anche *buono* per l'ambiente. Promotore di questi principi e protagonista attivo nella cura dell'imballaggio, il **Gruppo Happy** è uno dei principali player a livello europeo specializzato nella produzione e commercializzazione di contenitori in plastica e cellulosa per alimenti freschi e conservati.



COOPBOX

LA PRIMA VASCHETTA PER IL GELATO

CHE CONTIENE FINO AL
50% DI POLISTIROLO
RICICLATO
POST CONSUMO



La **vicinanza** continua al cliente e l'**esperienza** sulle linee di confezionamento permettono al Gruppo di sviluppare **soluzioni di confezionamento sempre più performanti** e di migliorare continuamente i profili ambientali dei contenitori e dei processi attraverso l'utilizzo dei principi fondamentali dell'**ecodesign**: *"Il nostro compito è progettare imballi in grado di mantenere più a lungo le caratteristiche organolettiche dell'alimento e consentire una migliore conservazione del prodotto, contribuendo attivamente alla riduzione dello spreco alimentare"*, afferma il team del Gruppo.

Attento a un tema ormai cruciale come quello della sostenibilità, il **Gruppo Happy** promuove inoltre l'**uso consapevole degli imballaggi** per la riduzione dell'*overpackaging* e forma i cittadini fornendo loro le informazioni basilari per favorire un corretto smaltimento.

Un approccio, questo, che si ritrova anche nei prodotti destinati al **comparto della gelateria artigianale**, commercializzati con il marchio **Coopbox**, entrato a far parte del Gruppo Happy nel 2022.

Un nome, quello di Coopbox, diventato negli anni **punto di riferimento nel settore del dolciario** e non solo. *"Per quanto riguarda settori quali la gelateria e la pasticceria - afferma Federico Fontana, Responsabile Gelateria di Coopbox -, abbiamo una proposta molto interessante e innovativa, in particolare legata a quella che è la **vaschetta d'asporto per gelato**. Crediamo che il futuro del packaging vada verso un crescente utilizzo di **materiale riciclato dal post consumo**, che possa dare una seconda vita alla materia prima e reinserirla nel mercato"*.

Principali elementi d'innovazione per Coopbox, in questo senso, sono le linee **Funnygel** e **Unigel**, che utilizzano la **tecnologia r-XPS**, da sempre una soluzione funzionale e sicura, oggi ancor più sostenibile,





riciclabile e circolare **con un contenuto di riciclato post consumo fino al 50%**.

Si tratta di una soluzione d'imballo che vanta **prestazioni insuperabili** per il mantenimento delle caratteristiche organolettiche degli alimenti, con una semplicità di confezionamento senza pari e un aspetto estetico che rende questo vassoio **decisamente unico** e diverso da quelli solitamente proposti. Tra i prodotti di punta della proposta Coopbox c'è, dunque, la soluzione **FunnyGel**, il contenitore da asporto che non passa inosservato. Il suo design spezza la monotonia del bianco e rende briosa la tavola senza rinunciare a sicurezza, praticità e alta resistenza termica dei classici contenitori **termoformati** Coopbox. Oggi ancora più **sostenibile**, riciclabile e circolare grazie alla tecnologia r-XPS.

A farla da padrone anche **Unigel**, con un design elegante ispirato ai contenitori tradizionali per gelateria, un'alta **resistenza termica** e una semplicità di utilizzo che la rende una delle scelte migliori

per l'asporto del gelato, anch'essa contenente riciclato post consumo, ancora più sostenibile, riciclabile e circolare.

“La nostra voglia di innovare è rimasta esattamente la stessa di quel 1972, quando dalla riconversione di una fornace per la produzione di laterizi a Bibbiano nasce Coopbox, conosciuta oggi in tutta Europa per l'affidabilità e l'igienicità dei propri prodotti, l'attento e scrupoloso ser-

vizio offerto al cliente, l'attenzione all'ambiente e alla natura.

Dalle sedi in Italia e Slovacchia le nostre vaschette e i nostri contenitori raggiungono quotidianamente le tavole di milioni di cittadini europei, conservando al meglio freschezza e proprietà nutritive degli alimenti”, conclude Federico Fontana.

Coopbox + 39 0522 251511
www.coopbox.com

