



**PRESS RELEASE**

## **EMBALAGEM METALIZADA AVANÇA NA SUBSTITUIÇÃO DAS EMBALAGENS LAMINADAS COM ALUMÍNIO**



*Entre as principais vantagens, destaque para a flexibilidade do sistema, otimização ambiental e menor desembolso do consumidor final.*

**São Paulo, Junho 2018** - Com o aumento da preocupação com a preservação da natureza e com o bem-estar do consumidor final, cresce a preocupação com o destino das embalagens pós-consumo e com o possível impacto que a produção de suas matérias-primas possa ter na natureza. O consumidor final está mais consciente e a cadeia de valor de embalagem mais ciente da importância de seu papel neste novo cenário. Por isso, o desenvolvimento de novas tecnologias passa pela avaliação dos impactos ambientais de uma nova embalagem e de seus materiais, tanto no processo de produção como após o uso do produto.

Em maior ou menor escala, alguns países já substituíram as tradicionais embalagens laminadas com alumínio, por embalagens plásticas flexíveis com filmes metalizados. A substituição é mais concentrada em algumas categorias de produtos como atomatados, leite em pó e café. Hoje, praticamente 100% das embalagens SUP (*stand up pouch*) para atomatados, no Brasil, já são produzidas com filmes de poliéster metalizado alta barreira.

Esta tendência de migração do laminado com alumínio para os filmes metalizados também é vista na substituição das embalagens rígidas por embalagens flexíveis, especialmente por *pouches*. “As vantagens são muitas. A começar pelo processo de produção simplificado, até a otimização logística - redução de peso da embalagem, possibilidade de ocupar melhor o espaço do modal de transporte e da área de armazenagem, flexibilidade de formatos e sistemas de abertura/refechamento, etc”, explica André Gani, Diretor de Vendas & Marketing da **Terphane** ([www.terphane.com](http://www.terphane.com)), líder em filmes PET (poliéster) na América Latina.

Gani lembra que é preciso considerar ainda a vantagem tecnológica inerente ao próprio sistema da embalagem flexível. “É muito fácil mudar o formato ou tamanho da embalagem, o que permite acompanhar de perto as novas demandas dos consumidores finais. Ou seja, esta flexibilidade do sistema garante uma maior velocidade de reação às novas exigências do mercado.”

Outra vantagem fala diretamente com o bolso do consumidor final: as embalagens flexíveis tendem a ser mais econômicas que as rígidas, com as mesmas – ou às vezes até melhores – propriedades de proteção do produto (barreira). E este é um atributo que vem sendo olhado com muito carinho por vários setores de mercado, especialmente pelas indústrias farmacêutica e alimentícia.

Além do dispêndio menor, a embalagem flexível e seu processo de produção têm garantias totais de segurança para o produto; outro ponto positivo para medicamentos e afins. Já a indústria de alimentos é atraída pela segurança alimentar garantida pelas flexíveis metalizadas.

### **Positivismo ambiental**

Ainda sobre as vantagens ambientais, um estudo da norte-americana FPA (Flexible Packaging Association) mostra que os *pouches* têm uma pegada de carbono menor pelas métricas da sustentabilidade. Por exemplo, a produção de um *pouch* de 230 g para bebidas consome entre 0,54 e 2,90 mega joules a menos de energia em comparação a uma embalagem rígida – vidro ou plástico – com a mesma capacidade. Os estudos também mostram que a emissão de CO<sub>2</sub> é menor durante o processo de produção de um *pouch* versus os outros tipos de embalagem.

Os *pouches* vazios também são mais leves e menos volumosos no transporte, ocupando menos espaço. Há uma taxa de 26:1 no transporte de caminhões de potes de vidro vazios em comparação a *pouches* vazios, para embalagens com a mesma capacidade. Nos

últimos anos, a substituição dos rígidos pelos flexíveis, foi bem visível no Brasil na linha de produtos de limpeza e cuidados pessoais. O estudo da FPA apresenta ainda evidências que os *pouches* têm uma taxa mais eficiente produto/embalagem e ocupam menos espaço nos aterros que outros tipos de embalagem.

“Especificamente os filmes de poliéster metalizados da Terphane proporcionam excelente barreira a umidade e ao oxigênio. Esta barreira é verificada pelos testes feitos antes do filme sair de nossas fábricas; eles são testados em linha”, explica André Gani. Isto porque a embalagem laminada com alumínio pode apresentar riscos de rachaduras (*flex cracking*) e micro furos (*pin holes*), enquanto que no filme metalizado esse efeito é minimizado; o material metalizado também é menos suscetível a quebras durante o manuseio. Para garantir total segurança, a Terphane utiliza modernas tecnologias de inspeção durante o processo de metalização.

“Hoje temos na Terphane todo um *range* de soluções que atendem à indústria, buscando substituir a folha de alumínio. São diversos processos e produtos que atendem desde a requisitos mais simples de aparência da embalagem até altíssima barreira com total funcionalidade”, completa o Diretor.

A conclusão é que os *pouches* com filmes de poliéster metalizados oferecem várias vantagens competitivas para os *brand owners*. Além do que o filme metalizado é mais leve que a folha de alumínio, gerando maior rendimento; se produz mais unidades de embalagem por m<sup>2</sup>. “Com o avanço das tecnologias de produção e dos materiais, a proposta de valor do metalizado só aumenta, tendo como pontos favoráveis a aparência na gôndola, a vida de prateleira e as vantagens logísticas e ambientais”, pontua André Gani.

Cada inovação que surge contribui para manter o ritmo de crescimento acelerado dos flexíveis. Em uma escala global, somente o mercado de *pouches* cresceu a uma taxa de 6,2% ao ano nos últimos anos. A previsão da Fredonia é que o segmento atinja, globalmente, um faturamento de US\$ 37,5 bilhões ainda este ano (previsão feita em 2015). Se consideramos apenas os EUA, a taxa de crescimento anual tem sido de 4,6% e o faturamento previsto para 2018 é de US\$ 9,4 bilhões.

### ***Sobre a Terphane***

Desde a sua fundação em 1976, a **Terphane** concentra-se no desenvolvimento de tecnologias e processos de fabricação de filmes especiais de poliéster biorientado (BOPET). Sua equipe possui ampla experiência e conhecimento em produção, revestimento e

metalização de filmes. A empresa se destaca ainda por uma produção verticalizada que vai desde a resina até os filmes especiais. Esta característica garante um desempenho único aos filmes da **Terphane** e a coloca como líder de mercado na América Latina e um importante *player* global. A **Terphane** faz parte do grupo industrial norte-americano Tredegar.

***Informação para a imprensa:***

**Liliam Benzi**

**[ldbcom@uol.com.br](mailto:ldbcom@uol.com.br)**



**(11) 99989-1597**



**liliambenzi**



**Liliam Benzi**



**[linkedin.com/in/liliam-benzi-870b771a](https://www.linkedin.com/in/liliam-benzi-870b771a)**