6/2026 - 6,50€

Italia Imballaggio

THE VOICE OF ITALIAN PACKAGING

ISSN: 2037-2183



ASEPTO
Il futuro del packaging asettico prende forma partendo dall'Egitto

Un open house ha permesso di scoprire uno degli stabilimenti per il packaging asettico più avanzati al mondo

Davide Miserendino, Maria Costanza Candi

Per presentare il nuovo impianto dedicato al packaging asettico ad Ain Sokhna, snodo strategico per i mercati di Europa, Medio Oriente, Africa e Americhe, la multinazionale indiana Uflex, ha invitato clienti, professionisti del settore e stampa per una visita al sito produttivo, presto operativo a pieno regime.
Per scoprire le motivazioni alla base di un investimento industriale di questa portata e approfondire la strategia di uno dei principali player globali del packaging flessibile, ItaliaImballaggio ha intervistato Ashwani Sharma, President & CEO di Asepto (UFlex Limited).
Dal racconto emerge una realtà manifatturiera all'avanguardia, sostenibile e già pronta alla sfida del PPWR (Packaging and Packaging Waste Regulation), progettata per servire il mercato europeo rispondendo alle continue evoluzioni del settore. Prima fra tutte, l'integrazione di contenuto riciclato negli imballaggi asettici per i mercati food e non food. Un traguardo che riflette la visione aziendale di Uflex, orientata agli standard più elevati di sostenibilità, ben prima che questi diventassero obblighi normativi.
Dotato delle migliori tecnologie europee, elevata capacità produttiva e della flessibilità necessaria per soddisfare le esigenze dei mercati internazionali, il nuovo stabilimento rappresenta una sfida competitiva e un'importante opportunità per il settore europeo degli imballaggi asettici e della laminazione.



La recente visita stampa al nuovo stabilimento egiziano ha suscitato grande interesse. Quali sono state le reazioni?
Il riscontro è stato straordinario. Molti visitatori, tra cui clienti, fornitori, grandi produttori di carta e giornalisti specializzati, hanno definito l'impianto il più avanzato che abbiano mai visitato: autentico capolavoro tecnologico e risultato di grande rilievo per il nostro gruppo.
Nella stessa settimana, il sito ha accolto anche i vertici di alcune delle principali cartiere europee, che hanno espresso valutazioni analoghe. Un apprezzamento significativo se si pensa che si tratta di professionisti abituati a visitare impianti produttivi in tutto il mondo.

Le dimensioni del sito egiziano sono impressionanti, soprattutto in un'ottica europea. Può fornire qualche dettaglio sulla capacità produttiva e sui piani di crescita?
Lo stabilimento dispone di una capacità produttiva annua pari a 12 miliardi di confezioni, con la messa in servizio prevista nella seconda metà dell'anno. L'obiettivo è crescere rapidamente: nel primo anno puntiamo al 30% circa della capacità produttiva, per arrivare al 70% nel secondo anno e, a seguire, la piena produzione. Una strategia già applicata con successo in India che siamo fiduciosi di poter replicare anche in Egitto.

Perché UFlex ha scelto proprio l'Egitto per un investimento così strategico?
Innanzitutto, per noi l'Egitto non rappresenta un mercato nuovo. Operiamo nel Paese da molti anni con investimenti nella produzione di film plastici e PET chips. Abbiamo quindi una profonda conoscenza del contesto economico e industriale, avendo anche attraversato sia fasi di stabilità che periodi più complessi.
Il Paese beneficia inoltre di accordi commerciali particolarmente vantaggiosi. Grazie alle intese con l'Europa, i Paesi Mercosur, la Lega Araba e numerose nazioni africane, l'Egitto consente l'accesso duty-free a un numero molto elevato di mercati.
Infine, il posizionamento logistico. Da Ain Sokhna possiamo servire in modo efficiente Europa, Medio Oriente, Africa e America Latina, riducendo i tempi di consegna e con elevata flessibilità della supply chain. l'Egitto rappresenta una vera piattaforma globale per la nostra crescita.

Quali elementi rendono questo stabilimento così avanzato dal punto di vista tecnologico?
Si tratta sostanzialmente del più recente impianto realizzato nel nostro settore e integra quindi le tecnologie di ultima generazione disponibili.
Le linee di stampa sono basate su tecnologia Heidelberg Boardmaster, di cui siamo stati tra i primi investitori a livello mondiale.
Il principale vantaggio consiste nel cambio formato a velocità produttiva costante, una soluzione che riduce drasticamente i tempi


Ashwani Sharma
President & CEO di Asepto

di fermo macchina normalmente associati all'operazione, incrementando così efficienza e produttività.
I sistemi di estrusione sono forniti da SML (Austria), mentre le linee di taglio sono realizzate da IMA (Italia), che consideriamo il riferimento tecnologico per le applicazioni di slitting ad alta velocità.
Lo stabilimento integra inoltre un sistema completamente automatizzato per movimentazione materiali, imballaggio e pallettizzazione sviluppato da Madern (Paesi Bassi).
Il risultato è una struttura estremamente efficiente, altamente automatizzata e tecnologicamente avanzata.

Quale ruolo riveste l'Europa nella strategia dello stabilimento egiziano?
L'Europa rappresenta per noi un mercato di primaria importanza. Tra il 75% e l'80% della produzione sarà destinato all'export. Il mercato europeo del packaging asettico vale circa 18-19 miliardi di euro, elemento che ne conferma l'elevata attrattività.
La penetrazione commerciale in Europa richiede tempi più lunghi rispetto ad altre zone; questo a causa dei processi di validazione, testing e qualifica richiesti.
Nel primo anno prevediamo che l'Europa rappresenti circa il 5-7% dell'export, mentre nel secondo puntiamo a raggiungere il 20%. Un mercato che è un focus strategico perché dall'Egitto siamo in grado di offrire elevati standard qualitativi, costi competitivi e lead time molto ridotti.

I converter europei stanno affrontando sfide rilevanti legate al PPWR. Come si sta muovendo UFlex rispetto a questa normativa?
Consideriamo il PPWR un passaggio fondamentale per rendere gli imballaggi riciclabili su larga scala. Ecco perché la nostra attenzione è rivolta allo sviluppo di soluzioni che soddisfino i requisiti di riciclabilità senza compromettere le prestazioni richieste dalle applicazioni degli imballaggi immessi sul mercato europeo, indipendentemente dal luogo di produzione. In questo quadro, innovazione, sviluppo dei materiali, infrastruttura di riciclo sono fondamentali e il nostro compito consiste anche nel garantire che le strutture di packaging siano conformi ai futuri requisiti normativi.
I nostri cartoni asettici sono oggi costituiti da circa il 72% di carta, il 6% di alluminio e il 22% di polietilene (PE) laddove l'attenzione del legislatore si concentra principalmente sulla componente polimerica. In India utilizziamo già materiali riciclati in conformità con la normativa nazionale e collaboriamo con filiere certificate come ISCC (International Sustainability and Carbon Certification): un'esperienza concreta che ci agevola nel rispetto dei futuri requisiti europei.

UFlex investe nelle tecnologie di riciclo? Con quale approccio?
La sostenibilità è parte integrante della nostra strategia da decenni, molto prima che strumenti normativi come EPR (Extended Producer Responsibility) e PPWR diventassero obbligatori.
Un esempio è rappresentato dalla nostra tecnologia di delaminazione enzimatica applicata ai cartoni asettici, grazie alla quale recuperiamo fino al 99% delle fibre contenute nei laminati post-consumo che vengono recuperate e reimmesse nel ciclo produttivo delle cartiere.
Abbiamo inoltre sviluppato soluzioni per il recupero e il riutilizzo delle frazioni PolyAl: questo consente la trasformazione del materiale recuperato in resina e successivamente in film plastici. Un closed-loop recycling applicato quindi sia alla carta che alla componente polimerica.

Quindi UFlex applica il closed-loop recycling?
Abbiamo già dimostrato la fattibilità tecnica del processo e siamo nella fase di scaling-up industriale.
La frazione cellulosica rientra nella filiera cartaria, mentre quella polimerica può essere reintegrata nelle strutture multistrato.
Attualmente gestiamo impianti di riciclo con una capacità complessiva di circa 114.000 tonnellate all'anno, comprendente il riciclo di PET, rifiuti flessibili misti e packaging asettico multistrato.

Questi investimenti sono guidati dalla normativa o dalla strategia aziendale?
Principalmente da un senso di responsabilità aziendale. La nostra filosofia si basa sul principio per cui non si tratta di quanto packaging produciamo, bensì quanto responsabilmente lo produciamo.
Abbiamo investito nelle infrastrutture di riciclo molto prima dell'introduzione delle più recenti normative. Sostenibilità e circolarità sono profondamente radicate nella cultura aziendale e rappresentano un impegno di lungo periodo verso la società e l'ambiente.

Quale ruolo ricoprono i materiali riciclati nel vostro modello di business?
Si tratta già oggi di una componente rilevante del nostro business con materiali destinati sia al mercato interno che all'estero.
Produciamo infatti PET riciclato sotto forma di chips e sviluppiamo soluzioni personalizzate in base alle esigenze dei clienti con differenti livelli di contenuto riciclato. Inoltre, tutti i nostri prodotti in PET, PE e PP riciclati destinati al food contact rispettano gli standard normativi più stringenti.

I materiali riciclati risultano spesso più costosi delle materie prime vergini. È così anche nei vostri mercati? Quali criticità prevedete?
La produzione di materiali riciclati richiede raccolta, selezione e trattamento prima della re-immissione sul mercato, fattori che inevitabilmente incidono sui costi. La differenza di prezzo varia in funzione di mercato, tipologia di prodotto e percentuale di contenuto riciclato. Con l'aumento dei volumi di riciclo e la maturazione delle filiere, questo divario potrebbe progressivamente ridursi, sebbene nel medio termine sia probabile il mantenimento di un certo premium price.

UFlex opera a livello manifatturiero in diversi continenti. Come valutate l'attuale contesto geopolitico e commerciale?
Lo scenario globale è certamente più volatile rispetto al passato, ma la nostra strategia è stata progettata proprio per mitigare questi rischi. Sul fronte degli approvvigionamenti manteniamo livelli adeguati di scorte per gestire eventuali interruzioni.
Questo approccio si è rivelato particolarmente efficace durante la pandemia da COVID-19 e continua oggi a rafforzare la resilienza della nostra supply chain.
Dal punto di vista commerciale, la presenza produttiva internazionale ci garantisce notevole flessibilità: l'India presidia gran parte dell'Asia, mentre l'Egitto offre accesso diretto a Europa, Medio Oriente, Africa e Americhe.
Per quanto riguarda i dazi, l'Egitto beneficia di uno dei regimi tariffari più favorevoli tra i Paesi esportatori, rappresentando quindi una piattaforma competitiva sia per il mercato europeo che per quello statunitense e per altri mercati internazionali.
Complessivamente, la combinazione fra le attività industriali in India e in Egitto dà vita a una rete globale equilibrata, resiliente e strategicamente molto solida.

Guardando al futuro, quale ambizione guida il progetto egiziano?
La nostra ambizione è semplice: offrire ai clienti tecnologie di livello, qualità eccellente, soluzioni sostenibili e un servizio affidabile. L'Egitto rappresenta molto più di un semplice sito produttivo. È un hub strategico che ci consente di servire in modo efficiente molte aree geografiche, rafforzando il nostro posizionamento come leader globale nel packaging asettico grazie alla combinazione di tecnologie avanzate, sostenibilità, vantaggi logistici e accesso ai mercati.

Asepto in Egypt: reshaping the future of aseptic packaging

The recent open house provided a unique opportunity to discover what is set to become one of the world's most advanced aseptic packaging facilities.

To showcase its new aseptic packaging plant in Ain Sokhna, a gateway to markets across Europe, the Middle East and Africa, and the Americas, UFlex invited customers, industry professionals and members of the press to visit the facility, which is set to become fully operational soon.To better understand the rationale behind the decision to build such a major production facility and gain insight into the strategy of a leading player in the flexible packaging industry, ItaliaImballaggio had the opportunity to interview Mr. Ashwani Sharma, President and CEO of Asepto (UFlex Limited).
The result is a state-of-the-art, sustainable and PPWR-compliant manufacturing operation, designed to serve the European market and support evolving packaging requirements. The facility is designed to support the use of recycled content in aseptic food and non-food packaging applications.
The achievement stems from a corporate vision that led the company to embrace the highest sustainability standards long before regulations required it to do so. Equipped with leading European technology, large-scale production capacity and the flexibility to address the needs of customers across global markets, the UFlex facility represents both a competitive challenge and a valuable opportunity for the European aseptic packaging and laminating sector.

The recent media visit to your new facility in Egypt generated a great deal of enthusiasm. What were the reactions?
The feedback was extraordinary. Many visitors, including customers, suppliers, large paper manufacturers and members of the media, described the facility as the most advanced plant they had ever seen. The project is a true technological marvel and a major achievement for us. During the same week as the media tour, senior executives from leading European paper companies also visited the site and expressed the same opinion. Considering that these professionals regularly visit manufacturing plants around the world, their endorsement was particularly significant.

The scale of the Egyptian facility is impressive if seen through the lens of European standards. Could you give us some details about its capacity and growth plans?
As a matter of fact, the plant has an annual production capacity of 12 billion packs, with commissioning scheduled for the second half of this year. We plan to move very aggressively. During the first year after commercialization, we aim for approximately 30% capacity utilization, rising to 70% in the second year and eventually reaching full capacity. This is a strategy we successfully implemented in India, so I am confident we can replicate those results in Egypt.

Why did UFlex choose Egypt as the location for such a strategic investment?
There are several reasons. First, Egypt is not a new market for us. We have operated there for many years with investments in films and PET-chips manufacturing which gives us a deep understanding of the business environment having also successfully navigated both stable and challenging periods.
Second, Egypt offers highly advantageous trade agreements. Through its agreements with Europe, Mercosur countries, the Arab League and numerous African nations, the country provides us with duty-free access to a vast number of markets.
Third, Egypt is exceptionally well positioned from a logistics perspective. From there, we can serve Europe, the Middle East, Africa and Latin America very efficiently. The location allows us to significantly reduce delivery times while maintaining supply-chain flexibility. We can definitely say that Egypt serves as a strategic global platform for our growth ambitions.

What makes the Egyptian facility so technologically advanced?
It is basically the newest plant in the world within our sector, which means it incorporates the latest generation of equipment available.
Our printing lines are Heidelberg Boardmaster systems. We were among the first companies globally to invest in this technology. The key advantage is that job changes can be performed at full production speed, reducing the downtime typically associated with changeovers, thus improving efficiency and productivity. Moreover, the extrusion equipment comes from SML in Austria, while the slitting lines are supplied by IMA in Italy, which we believe manufactures the best high-speed slitting technology available. In addition, the plant uses a fully automated material-handling, packaging and palletizing system supplied by Madern in the Netherlands. The result is an extremely efficient, highly automated and technologically sophisticated operation.

How important is Europe within the overall strategy for the Egyptian plant?
Europe is an extremely important market for us. Approximately 75 to 80% of the plant's production will be dedicated to exports. Europe represents an aseptic packaging market worth approximately €18-19 billion, which naturally makes it highly attractive. However, market penetration in Europe requires patience because validation processes, product testing and qualification procedures generally take longer than in other regions. In the first year, we expect Europe to represent approximately 5-7% of exports. By the second year, we aim to reach around 20%. Europe remains a strategic focus because from Egypt we can offer excellent quality, competitive costs and very short lead times.

European converters are currently facing major challenges linked to the PPWR. How is UFlex approaching these new regulations?
We view the PPWR as an important step towards making packaging more recyclable in practice, at scale. For UFlex, the focus is on developing packaging solutions that address evolving recyclability requirements while maintaining the performance and functionality that products demand. These requirements apply to packaging placed on the European market, irrespective of where it is manufactured, making innovation, material development and recycling infrastructure increasingly important across the value chain.
Therefore, our responsibility is to ensure that our packaging structures meet future recyclability requirements. Our aseptic cartons already contain approximately 72% paper, 6% aluminium and 22% polyethylene. The regulatory focus is primarily on the polymer component. In India, we already use recycled content in accordance with national regulations and are working with ISCC-certified supply chains. This means we are gaining practical experience that will help us comply with future European requirements.

UFlex is well known for its investment in recycling technologies. Can you explain your approach?
Sustainability has been part of our strategy for decades, long before EPR or PPWR became regulatory requirements. One example is our enzymatic delamination technology for aseptic cartons, through which we can recover approximately 99% of the fibre content from used laminates. The recovered fibre is returned to paper mills for reuse in the production cycle. We have also developed solutions to recover and reuse PolyAl fractions, enabling us to convert recovered PolyAl into resin and subsequently into film. This effectively closes the loop and demonstrates that circularity can be achieved not only for paper but also for polymer components.

Does this mean that UFlex has effectively closed the recycling loop internally?
We have already demonstrated technical feasibility and are scaling up the process. The paper fraction returns to the paper value chain and the polymer fraction can be reintegrated into multilayer structures. We currently operate recycling facilities with a combined annual capacity of approximately 114,000 tonnes. This includes PET recycling, mixed flexible waste recycling and multilayer aseptic packaging recycling.

Are these investments driven by regulation or by corporate strategy?
Primarily by corporate responsibility. Our philosophy has always been that the real question is not how much packaging we produce, but how responsibly we produce it.
We invested in recycling infrastructure long before recent regulations were introduced. Sustainability and circularity are deeply embedded in our corporate culture and represent a long-term commitment to society and the environment.

What role does recycled material play in your business model?
It is already a significant part of our business. We produce recycled PET chips and develop customised solutions with varying levels of recycled content to meet customer requirements. These materials serve both domestic and international markets. Moreover, all our recycled PET, PE and PP products intended for food-contact applications meet the relevant regulatory standards, which is a major achievement.

Recycled materials are often more expensive than raw materials. Is this also true in your markets and what challenges do you foresee?
Recycled materials require collection, sorting and processing before they can be returned to the market, which naturally adds to their cost.
The price difference varies depending on the market, product type and recycled-content percentage. As recycling volumes increase and supply chains mature, this cost differential may gradually narrow, although some premium is likely to remain in the medium term.

UFlex has manufacturing operations across multiple continents. How do you view the current geopolitical and trade environment?
The global environment is undoubtedly more volatile than before, but our strategy has been designed specifically to mitigate these risks. On the supply side, we maintain adequate inventory levels to manage potential disruptions. This approach proved valuable during the COVID-19 pandemic and continues to strengthen our supply chain resilience. On the market side, our manufacturing footprint gives us significant flexibility. India covers much of Asia, while Egypt provides direct access to Europe, the Middle East, Africa and the Americas. Regarding tariffs, Egypt is actually in a very advantageous position because it benefits from some of the lowest tariff rates among exporting countries. This gives us a competitive platform not only for Europe but also for the United States and other international markets.
Overall, the combination of our Indian and Egyptian operations creates a highly resilient and strategically balanced global network.

Looking ahead, what is your ambition for the Egyptian project?
Our ambition is straightforward: to provide customers with world-class technology, exceptional quality, sustainable solutions and reliable service. Egypt is far more than a manufacturing site. It is a strategic hub that allows us to serve multiple regions efficiently while strengthening our position as a global leader in aseptic packaging. The combination of advanced technology, sustainability, logistics advantages and market access gives us tremendous confidence in the success of this project.