

Henkel führt recycelbare schwarze Kunststoffverpackungen ein – und Greiner Packaging ist als Partner mit an Bord

Kremsmünster, Juli 2019. Um die Recyclingquoten von Verpackungen zu erhöhen, braucht es Verpackungslösungen, die bereits von Anfang an auf ihre Recyclingfähigkeit hin entwickelt werden. Schwarze Plastikverpackungen stellen aufgrund des bisher verwendeten Farbstoffes allerdings eine Herausforderung für die Recycling-Wertschöpfungskette dar – denn sie können von den optischen Sensoren der Abfallsortieranlagen nicht richtig identifiziert und sortiert werden. Diese Situation wird sich jetzt aber ändern: Henkel hat zusammen mit seinem Lieferanten Ampacet, einem globalen Masterbatch-Produzenten, eine innovative Lösung für schwarze Plastikverpackungen, die vollständig recycelbar sind, umgesetzt. Das neue Verpackungsmaterial setzt auf einen alternativen, rußfreien schwarzen Farbstoff – damit Flaschen nach ihrer Verwendung wieder der Wertschöpfungskette zugeführt werden können.

Greiner Packaging produziert innovative Kunststoffflasche

Erstmals eingesetzt wird der neue Farbstoff für schwarze Kunststoffflaschen der WC-Reiniger-Marke Bref – und diese wird von Greiner Packaging produziert. Das neue Material wurde von den Kunststoffexperten bemustert und im Anschluss freigegeben, die Qualität entspricht nicht nur den Produktionsanforderungen optimal, sondern trägt auch den Nachhaltigkeitsambitionen von Henkel und Greiner Packaging Rechnung. „Wir arbeiten kontinuierlich daran, die Recyclingfähigkeit von Produkten zu erhöhen. Wir freuen uns deshalb natürlich über Innovation wie die von Henkel und unterstützen unsere Partner bei solchen Projekten umfassend“, betont Michael Frick, Global Key Account Director bei Greiner Packaging. Bei Testläufen unter realen Bedingungen hat sich das neue Material von Henkel und Ampacet bereits bewährt. Das Institut Cyclos-HTP, das sich auf die Klassifizierung, Bewertung und Zertifizierung der Recyclingfähigkeit von Verpackungen und Produkten spezialisiert hat, konnte die Wirksamkeit der rußfreien schwarzen Farbe in undekorierten Flaschen bescheinigen. Tests von Henkel konnten zusätzlich belegen, dass diese Flasche nach Abnahme des perforierten Sleeves vollständig erkennbar, somit im Abfallstrom sortierbar und im Anschluss wiederverwertbar ist. „Es freut uns, dass Greiner Packaging einer unserer kompetenten Projektpartner ist, mit denen wir dieses innovative Verpackungskonzept umsetzen konnten. Das Thema Nachhaltigkeit spielt bei uns in der Verpackungsentwicklung eine essentielle Rolle – bei der Umsetzung unserer Verpackungsstrategie und unseren Nachhaltigkeitszielen setzen wir auf die enge Zusammenarbeit mit Partnern, die ebenso engagiert agieren wie wir“, betont Colin Zenger, verantwortlich für Sustainable Packaging Laundry & Homecare bei Henkel.

Beitrag zu den Nachhaltigkeitsambitionen von Greiner Packaging

Greiner Packaging partizipiert in Projekten diverser Organisationen und Unternehmen, um Innovationen in der Verpackungsentwicklung voranzutreiben und effektive Lösungen zu finden. Diese müssen auch in großem Maßstab umgesetzt werden können, um einen messbaren Beitrag zu einer nachhaltigen Kreislaufwirtschaft beitragen zu können. Das Unternehmen ist etwa Mitglied der Ellen MacArthur Foundation und hat sowohl das New Plastics Economy Global Commitment als auch den UK Plastics Pact unterzeichnet. Damit hat sich Greiner Packaging unter anderem dazu verpflichtet bis 2025 100 Prozent der Verpackungen zu 100 Prozent wiederverwendbar, wiederverwertbar oder kompostierbar zu machen.

„Wir sind stolz darauf, mit Henkel im Rahmen dieser Innovation zusammenarbeiten zu können. Im Sinne der Kreislaufwirtschaft ist es uns wichtig, Kunststoff aus der Natur fern- und so langfristig wie möglich im Wirtschaftskreislauf zu halten“, so Michael Frick abschließend.

Über Greiner Packaging

Greiner Packaging zählt zu den führenden europäischen Herstellern von Kunststoffverpackungen im Food- und Non-Food-Bereich. Das Unternehmen steht seit fast 60 Jahren für hohe Lösungskompetenz in Entwicklung, Design, Produktion und Dekoration. Den Herausforderungen des Marktes begegnet Greiner Packaging mit zwei Business Units: Packaging und Assistec. Greiner Packaging beschäftigt rund 4.800 Mitarbeiter an mehr als 30 Standorten in 19 Ländern weltweit. 2018 erzielte das Unternehmen einen Jahresumsatz von 673 Millionen Euro (inkl. Joint Ventures). Das ist mehr als ein Drittel des Greiner-Gesamtumsatzes.

Text & Bild:

Textdokument sowie Bilder in hochauflösender Qualität zum Download:

<https://mam.greiner.at/pinaccess/showpin.do?pinCode=7Ri8QGR4O5zA>

Bilder zur honorarfreien Verwendung, Credit: Henkel AG & Co. KGaA



Bildtext: Recyclingfähige schwarze Henkel-Verpackung, die von Greiner Packaging produziert wurde

Über Rückfragen freut sich:

Mag. Carina Maurer, Bakk. | Text, Konzeption & PR
SPS MARKETING GmbH | B 2 Businessclass | Linz, Stuttgart
Jaxstraße 2 – 4, A-4020 Linz,
Tel. +43 (0) 732 60 50 38-29
E-Mail: c.maurer@sps-marketing.com
www.sps-marketing.com