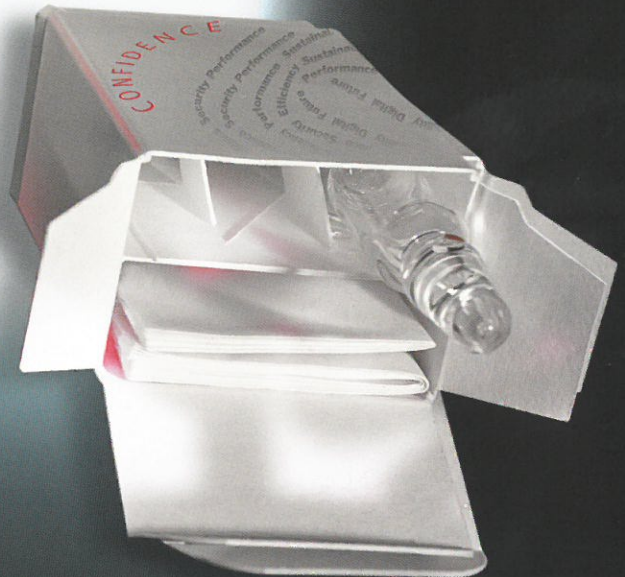
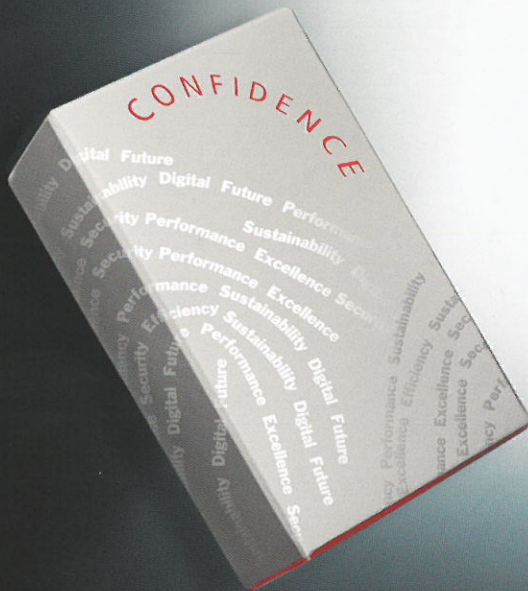




N°7/2015

VERPACKUNGS RUNDSCHAU

PRODUKTE, TECHNIK, TRENDS
FÜR ENTSCHEIDER



Auf der
sicheren Seite

150 Systeme im Einsatz

Mehr Recycling für den Lebensmitteldirektkontakt

In den USA werden mit der Vacurema-Technologie von Erema jährlich rund 150.000 t rPET für den Lebensmitteldirektkontakt aufbereitet. Das entspricht in etwa einem Marktanteil von 50 Prozent. Nachgefragt bei Christoph Wöss, Business Development Manager Application Bottle, bei Erema.

VR: Insgesamt sind weltweit mehr als 150 Vacurema-Systeme im Einsatz und produzieren hochwertiges Regranulat und Endprodukte, wie z. B. Folien mit einer jährlichen Gesamtkapazität von ca. 1 Mio. t.

behandlung können selbst bei variierender Feuchtigkeit und unterschiedlichen IV-Werten im Inputmaterial stabile IV-Werte im Endprodukt erreicht werden. Da die Eingangsmaterialien mit einer Feuchtigkeit von

kanischen FDA und der Europäischen Behörde für Lebensmittelsicherheit, der efsa. In Europa werden auf Vacurema-Anlagen jährlich bereits 347.000 t rPET für diesen Bereich produziert. Unsere Kunden setzen dabei bis zu 100 Prozent des Regranulats für die Produktion von Flaschen und lebensmitteltauglichen Tiefziehfolien gemäß der efsa-Richtlinien ein.

„Unsere Kunden setzen bis zu 100 % des Regranulats für die Produktion von Flaschen und lebensmitteltauglichen Tiefziehfolien ein.“

Christoph Wöss, Business Development Manager Application Bottle, Erema



Was zeichnet den Anlagentyp aus, der sich seit der Markteinführung 1998 zur weltweit meistverwendeten Technologie für die Aufbereitung von Postconsumer PET-Bottle-Flakes, PET In-house Abfällen und auch PE-HD Bottle Flakes entwickelt hat?

Christoph Wöss: Eine enorme Flexibilität bei der Verarbeitung von Inputmaterial. Entscheidend dafür ist eine hocheffiziente und lebensmittelkonforme Dekontamination vor der Extrusion. Die patentierte Vorbehandlung der PET-Flakes unter erhöhter Temperatur und Hochvakuum entfernt effektiv und prozessstabil Feuchte und Migrationsstoffe aus dem Material. Durch die Vakuum-

bis zu 1,5 Prozent verarbeitet werden können, ist im Vergleich zu anderen am Markt erhältlichen Verfahren auch keine teure Vortrocknung notwendig.

VR: Wie sieht es mit den internationalen Zertifizierungen für den Lebensmittelkontakt aus?

C. Wöss: Die mit unserer Technologie produzierten Regranulate erfüllen die Reinheitsanforderungen großer Markeninhaber für den direkten Lebensmittelkontakt und verfügen neben vielen länderspezifischen Zulassungen auch über die international anerkannten Zertifizierungen der nordameri-

VR: Das Kunststoff-Zentrum (SKZ), ein unabhängiges Prüfinstitut aus Würzburg, hat 2013 insgesamt neun verschiedene am Markt verfügbare PET Recycling-Technologien elektrisch und thermisch vermessen um sie einem Vergleich in puncto Energieeffizienz zu unterziehen. Wie hat die Technologie von Erema dabei abgeschnitten?

C. Wöss: Das Kunststoff-Zentrum hat belegt, dass unsere Technologie im Vergleich die besten Energieeffizienzwerte aufweist. Die getestete Inline Sheet Anlage eines Kunden in Deutschland, die zur Produktion von lebensmitteltauglicher Tiefziehfolie im Einsatz ist, hat sich dabei im energetischen Vergleich mit sonst am Markt erhältlichen Systemen durch den niedrigsten spezifischen Gesamtenergieverbrauch von 0,29 kWh/kg – inklusive Glättwerk und Düse – ausgezeichnet. Und auch im Bereich Bottle-to-Bottle hat sich die Anlage mit einem Wert von 0,295 kWh/kg als um bis zu 40 Prozent energieeffizienter als andere Verfahren erwiesen. Im Gegensatz zu anderen Systemen am Markt ist bei unseren Systemen nur eine einmalige Energieeinbringung für die Aufbereitung notwendig. ■

Führende Softdrink-Marken aus den USA – darunter Pepsi und Nestlé – setzen auf nachhaltige Produktverpackungen aus rPET mit Rezyklatanteilen bis zu 100 Prozent.

