

Recyclingfähigkeit von Ölverpackungen

Dirk Kopplow, GVÖ Hamburg



Für das Thema Nachhaltigkeit ist eine hohe Recyclingfähigkeit von Verpackungen vorteilhaft. Mit konkreten Maßnahmen hat die GVÖ gemeinsam mit der Mineralölwirtschaft in den letzten Jahren eine Erfolgsgeschichte geschrieben. Im Zusammenspiel beider Partner wurde ein sehr gut funktionierendes Sammel- und Verwertungssystem aufgebaut.

Ein großer Vorteil ist, dass die aktuell in den Markt gebrachten Gebinde entweder aus Hart-Polyethylen (HDPE), ein fester Kunststoff, oder Stahlblech bestehen. Diese Zusammensetzung gewährleistet eine werkstoffliche Verwertung, aus dem Recyclingmaterial kann also wieder Neues produziert werden. Hierbei sind sogenannte Resthaftungen in den Verpackungen problematisch – sie müssen aufwendig von den Verpackungen getrennt werden. Bei Gebinden aus HDPE oder Stahlblech hat man den Verwertungsprozess über die Jahre so gestalten können, dass die Restanhaftungen hier keine Probleme bereiten.

Durch die Umstellung der Verpackungen auf Weichkunststoffe (LDPE) (z.B. Standbodenbeutel oder als Bag-in-Box, d.h. ein Kunststoffbeutel in einer Verpackung aus festerem Material wie z.B. Karton) wird zukünftig eine werkstoffliche Verwertung schwieriger. Die aufgrund der Formgebung verbleibenden Restinhalte können nur mit sehr aufwendigen Verfahren von den Verpackungen getrennt oder überhaupt nicht getrennt werden. Auch die Zusammensetzung der LDPE-Verpackungen mit anderen Kunststoffarten führt dazu, dass eine Trennung der Materialien nur unter großem Aufwand erfolgen kann – in der Regel bleibt letztlich nur die energetische Verwertung, d.h. die Verbrennung.

In dem Mindeststandard für die Bemessung der Recyclingfähigkeit von systembeteiligungspflichtigen Verpackungen (gemäß § 21 Abs. 3 VerpackG) werden die Mindestkriterien festgelegt:

1. Es muss eine Sortier- und Verwertungsinfrastruktur für ein hochwertiges werkstoffliches Recycling der Verpackungen vorhanden sein.

Dirk Kopplow

- › Dirk Kopplow ist Geschäftsführer der GVÖ und seit 1995 im Unternehmen.
- › Seit Anfang an dabei, bis 1995 auf der Verwertungsseite
- › Die Rücknahme- und Verwertungsmenge konnte in den letzten 5 Jahren verdoppelt werden.



2. Die Verpackung muss bezüglich des hochwertig zu verwertenden Anteils sortierbar sein; die Verpackungskomponenten müssen trennbar sein, soweit dies für ein hochwertiges werkstoffliches Recycling erforderlich ist.
3. Keine der Verpackungskomponenten bzw. im Verpackungsmaterial enthaltenen Stoffe dürfen Recyclingunverträglichkeiten darstellen, die den Verwertungserfolg in der Praxis verhindern könnten.

Im Moment gelten diese Kriterien nur für systembeteiligungspflichtige Verpackungen, absehbar werden aber auch alle anderen Verpackungsarten einbezogen. Nur wenn ausnahmslos alle der oben genannten Kriterien erfüllt sind, gilt die Verpackung im Sinne des Standards als recyclingfähig.

Der Gesetzgeber plant, die Recyclingfähigkeit über finanzielle Anreize zu steuern. Inwiefern Verpackungen aus der Mineralölwirtschaft, insbesondere die LDPE-Verpackungen, dann diese Kriterien erfüllen, lässt sich aktuell noch nicht zweifelsfrei sagen. ✘