

## **PRESSEMITTEILUNG**

Verpackungsgesetz im Bundestag verabschiedet

### **Erweiterte Pfandpflicht beschlossen: KHS bietet Lösungen für geschlossenen Wertstoffkreislauf**

- KHS befürwortet Änderungen am Verpackungsgesetz
- Systemanbieter unterstützt mit seinen Technologien Circular Economy
- FreshSafe-PET verhindert Verunreinigung des Wertstoffkreislaufs

**Dortmund, 12. Mai 2021 – Dass es kommen wird, war kein Geheimnis, nun ist es endgültig vom Bundestag beschlossen: Eine Mehrheit der Abgeordneten hat den Änderungen am Verpackungsgesetz zugestimmt. Damit wurde die Erweiterung der Pfandpflicht um PET-Saftflaschen ab Januar 2022 endgültig auf den Weg gebracht. Zugleich gelten in Zukunft strengere Vorgaben zur Recyclingfähigkeit und zum Rezyklatanteil von PET-Flaschen. An genau diesen Punkten setzt die KHS Gruppe mit ihren Technologien an. Für die nun gesetzlich vorgeschriebene Stärkung des geschlossenen Wertstoffkreislaufs bietet das Unternehmen bewährte und zukunftsweisende Lösungen, darunter die Glasbeschichtungstechnologie FreshSafe-PET. Die nachhaltige Verpackungsalternative mit hohem Produktschutz ermöglicht das sortenreine Flasche-zu-Flasche-Recycling, ohne den Kreislauf zu verunreinigen.**

„Dem recyclinggerechten Design vor allem von PET-Einwegflaschen kommt nach der Entscheidung der Bundesregierung eine noch stärkere Bedeutung zu“, sagt Philipp Langhammer, Produktmanager Barrieretechnologie bei KHS. Die Umsetzung der gesetzlichen Vorgaben bedeutet für alle Beteiligten am Wertstoffkreislauf jedoch enorme Herausforderungen – vom Einzelhandel

bis zum Recycler. So werden beispielsweise Saft- und Nektarflaschen aus PET, die Additive mit Sauerstoffabsorbieren enthalten können, künftig nicht mehr über den Gelben Sack gesammelt, sondern werden Teil des Wertstoffkreislaufs. Durch diese Beimischungen sind sie jedoch schwieriger zu recyceln als eine konventionelle PET-Flasche. Das erschwert eine gemeinsame Weiterverarbeitung. „Mit unserer Barrieretechnologie FreshSafe-PET, einer SiO<sub>x</sub>-Innenbeschichtung aus chemisch reinem Glas, bieten wir eine etablierte Lösung für dieses relevante Problem. Sie erleichtert den Prozess der Wiederaufbereitung enorm, da sich die Beschichtung im Zuge des Recyclings problemlos abwaschen lässt“, sagt Langhammer.

### **Von entscheidender Bedeutung**

Durch die Aufnahme von bisher nicht bepfandeten PET-Flaschen ins System steht mit großer Wahrscheinlichkeit mehr rPET für den Flasche-zu-Flasche-Kreislauf zur Verfügung, so die Erwartung zahlreicher Akteure. Bisher gehen laut einer Studie der Gesellschaft für Verpackungsmarktforschung aus dem Jahr 2018<sup>1</sup> dem geschlossenen Wertstoffkreislauf jährlich noch rund zehn Prozent aller PET-Flaschen aufgrund der eingeschränkten Pfandpflicht verloren. Das sind rund 40.000 Tonnen Kunststoff pro Jahr, die nicht zu Lebensmittelverpackungen wiederverwertet werden können. Die Ausweitung der Pfandpflicht ist nach Meinung Langhammers deshalb ein Hebel, um den durchschnittlichen Rezyklatanteil von PET-Flaschen weiter zu erhöhen. So werden nicht nur nachhaltige Prozesse gestärkt, sondern auch die Akzeptanz

---

<sup>1</sup> Gesellschaft für Verpackungsmarktforschung (2018): Aufkommen und Verwertung von PET-Getränkeflaschen in Deutschland 2017. Im Auftrag des Forum PET in der IK Industrievereinigung Kunststoffverpackungen e.V.

des Werkstoffs beim Verbraucher erhöht. Das Flasche-zu-Flasche-Recycling bietet darüber hinaus zahlreiche Vorteile in Hinblick auf den CO<sub>2</sub>-Footprint, so Langhammer: „rPET hat in diesem Punkt im Vergleich zu neuem Material beispielsweise eine um bis zu 60 Prozent bessere Bilanz.“ Deshalb begrüße KHS die Änderungen am Verpackungsgesetz.

Der Systemanbieter unterstützt seine Kunden dank umweltschonender Verpackungen und ressourcensparender Maschinenteknologie dabei, immer nachhaltiger zu produzieren. Ein wichtiges Anliegen ist den KHS-Verpackungsexperten, Wertstoffkreisläufe effektiv zu schließen. So verarbeitet beispielsweise die PET-Streckblasmaschine InnoPET Blomax Serie V Preforms aus bis zu 100 Prozent Rezyklat. Auf Wunsch kann sie mit dem digitalen und automatisierten Regelungssystem Unit Mold Control ergänzt werden, mit dem unter anderem die Varianz des rPET besser ausgeregelt werden kann. Umweltschonend ist auch das Konzept der „Beyond Juice“-Flasche aus 100 Prozent Rezyklat mit der FreshSafe-PET-Innenbeschichtung in Kombination mit dem Nature MultiPack von KHS, einer Gebindelösung, die Flaschen dank leicht lösbarer, aber verbundsicherer Klebepunkte zusammenhält. Dadurch reduziert sich der Verpackungsmüll um bis zu 90 Prozent. Zudem können alle KHS-Schrumpfpacker Folien aus 100 Prozent Rezyklat verarbeiten. „Wir entwickeln unsere Technologien im Hinblick auf Nachhaltigkeit kontinuierlich weiter und stehen konsequent hinter dem Gedanken der Circular Economy“, sagt Langhammer.

**Weitere Informationen unter:** [www.khs.com/presse](http://www.khs.com/presse)

**Newsletter abonnieren unter:**

<http://www.khs.com/presse/publikationen/newsletter.html>

## **Bilder und Bildunterzeilen:**

(Quelle: KHS Gruppe)

**Bilderdownload:** <https://KHS.dphoto.com/album/ebeedh>

## **Bildunterzeilen:**

### **„Beyond Juice“**

Dank der FreshSafe-PET-Barrierelösung bietet „Beyond Juice“ einen hohen Produkt- und Frischeschutz für sensible Getränke. Dank der Verpackungslösung Nature MultiPack werden die Flaschen mithilfe leicht lösbarer, aber verbundssicherer Klebepunkte zusammengehalten.

### **Multipack aus recycelter Folie**

Mit der Verarbeitung von Folie aus 100 Prozent Rezyklat auf allen KHS-Schrumpfpackern realisiert die KHS Gruppe eine weitere nachhaltige Alternative im Bereich Sekundärverpackungen.

### **InnoPET Blomax V**

Die fünfte Generation der InnoPET Blomax ist dank zahlreicher Innovationen die nachhaltigste und leistungsstärkste ihrer Art.

### **Philipp Langhammer**

„Dem recyclinggerechten Design vor allem von PET-Einwegflaschen kommt nach der Entscheidung der Bundesregierung eine noch stärkere Bedeutung zu“, sagt Philipp Langhammer, Produktmanager Barrieretechnologie bei KHS.

## Über die KHS Gruppe

Die KHS Gruppe ist einer der weltweit führenden Hersteller von Abfüll- und Verpackungsanlagen in den Bereichen Getränke und flüssige Lebensmittel. Zur Unternehmensgruppe zählen neben der Muttergesellschaft (KHS GmbH) diverse ausländische Tochtergesellschaften mit Produktionsstandorten in Ahmedabad (Indien), Waukesha (USA), Zinacantepec (Mexiko), São Paulo (Brasilien) und Suzhou (China). Hinzu kommen zahlreiche internationale Verkaufs- und Servicebüros. Am Stammsitz in Dortmund sowie in ihren weiteren Werken in Bad Kreuznach, Kleve, Worms und Hamburg stellt die KHS moderne Abfüll- und Verpackungsanlagen für den Hochleistungsbereich her. Die KHS Gruppe ist eine 100-prozentige Tochtergesellschaft der im SDAX notierten Salzgitter AG. 2020 realisierte die Gruppe mit 5.085 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 1,130 Milliarden Euro.

### PR-Kontakt

KHS GmbH  
Sebastian Deppe  
(externer PR-Berater)  
Tel: +49 2 51 / 62 55 61-243  
Fax: +49 2 51 / 62 55 61-19  
E-Mail: [presse@khs.com](mailto:presse@khs.com)  
Internet: [www.khs.com](http://www.khs.com)

### Media-Kontakt

KHS GmbH  
Eileen Rossmann  
(externe Media-Beraterin)  
Tel: +49 7 11 / 2 68 77-656  
Fax: +49 711 / 2 68 77-699  
E-Mail: [eileen.rossmann@mmb-media.de](mailto:eileen.rossmann@mmb-media.de)  
Internet: [www.khs.com](http://www.khs.com)