



Abend der Nachhaltigkeit

Wirtschaftskammer Österreich
Wiedner Hauptstraße 63, 1045 Wien

PET to PET Recycling Österreich GmbH

SET Strasse 10, 7052 Müllendorf

Prok. Mag. (FH) Thomas Billes

16. Februar 2016

PET to PET Recycling Österreich GmbH



Eigentümer:

- Vöslauer Mineralwasser AG
- Coca-Cola HBC Austria GmbH
- Radlberger Getränke GesmbH & Co
- S. Spitz Gesellschaft m.b.H.
- Rauch Fruchtsäfte GmbH & Co OG



Gegründet: April 2006

Produktionskapazität: 20.000 to PET-Getränkeflaschen/Jahr

Mitarbeiteranzahl: 54

Investitionen 2006 – 2015: > 26 Mio. EUR

PET to PET Recycling Österreich GmbH

Müllendorf, Burgenland



©Foto Andi Bruckner , 0664/1144102

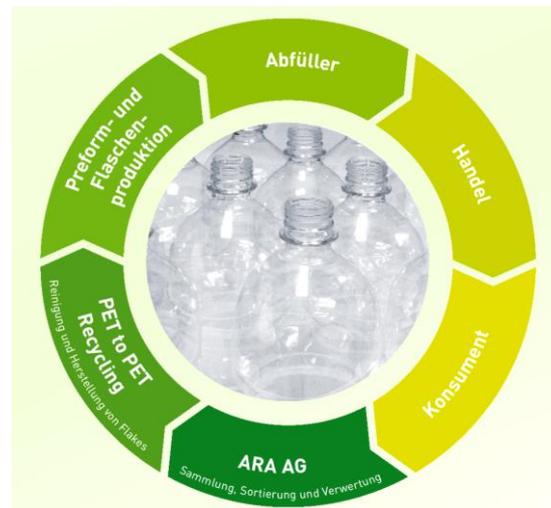


PET to PET Recycling Österreich GmbH



Aufgabe von PET to PET Recycling Österreich GmbH:

- Produktion hochwertiger lebensmitteltauglicher Recyclate
- Zentraler Bestandteil - Bottle-to-Bottle Kreislauf in Österreich



- Wertvollen PET-Werkstoff so lange wie möglich im Flaschenkreislauf zu halten

Besonderheit von PET to PET



Eigentümer:

- Kooperation von 5 am Markt konkurrierender Unternehmen mit dem Ziel die benötigte Recyclatqualität und Menge für die Erfüllung der Nachhaltigkeitsziele zu ermöglichen.

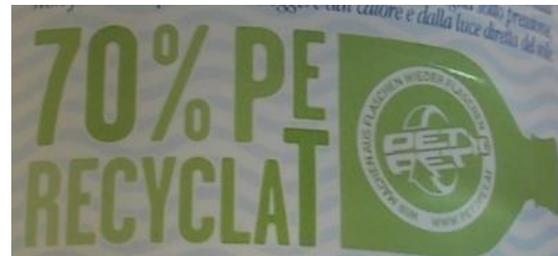
Produktionslinien:

- Waschanlage (Zerkleinerung und Vorreinigung)
 - URRC-Anlage
 - Granulierungsanlage

Einsatzmöglichkeit der lebensmitteltauglichen Recyclate:

- Kombination Food Flakes und Granulate

→ Recyclateinsatz > 50 %



Logistik vor PET to PET

Sammlung



Sortierung



Verpressung



Recycling Prozess



Wie funktioniert PET to PET?



Inputmaterial: PET-Ballen

- ca. 55 % aus Österreich: ARA, Reclay, Interseroh
- ca. 45 % aus Nachbarländern

Verarbeitung am Standort Müllendorf zu Recyclaten:

- In 2 Schritten:



Waschprozess



Washed Flakes

URRC



Food Flakes

Granulierung



Food Granulate

1. Schritt:

Produktion nichtlebensmitteltauglicher Recyclate

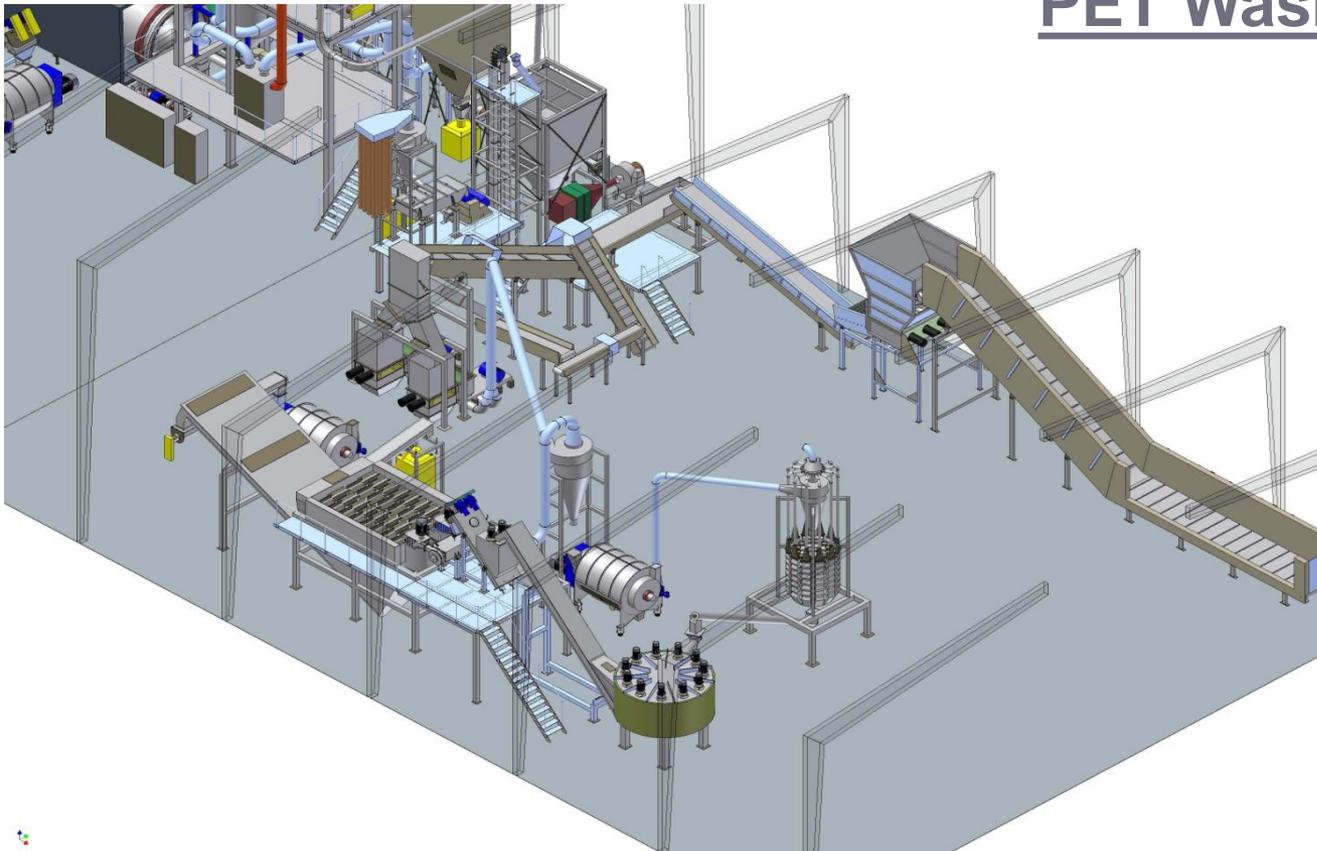
2. Schritt:

Produktion lebensmitteltauglicher Recyclate

Waschprozess

Auflösen der Ballen, Zerkleinerung, Reinigung (Heißwäsche), Trennung
PET, PO (Flaschenkappen), Etiketten, nicht Getränkeflaschen

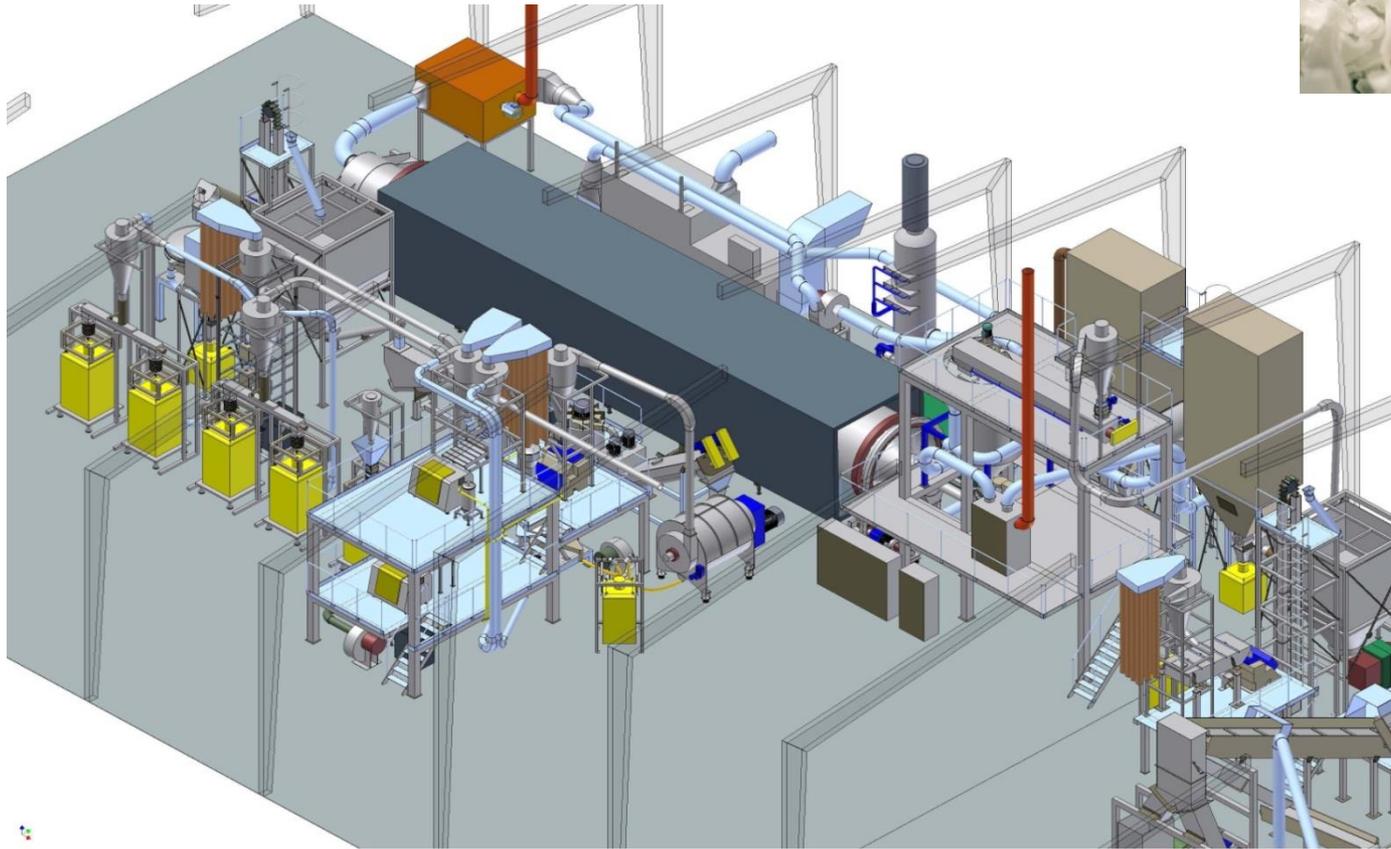
Zwischenprodukt:
PET Washed Flakes



URRC-Prozess

Intensive chemisch- physikalische Reinigung ohne Aufschmelzen

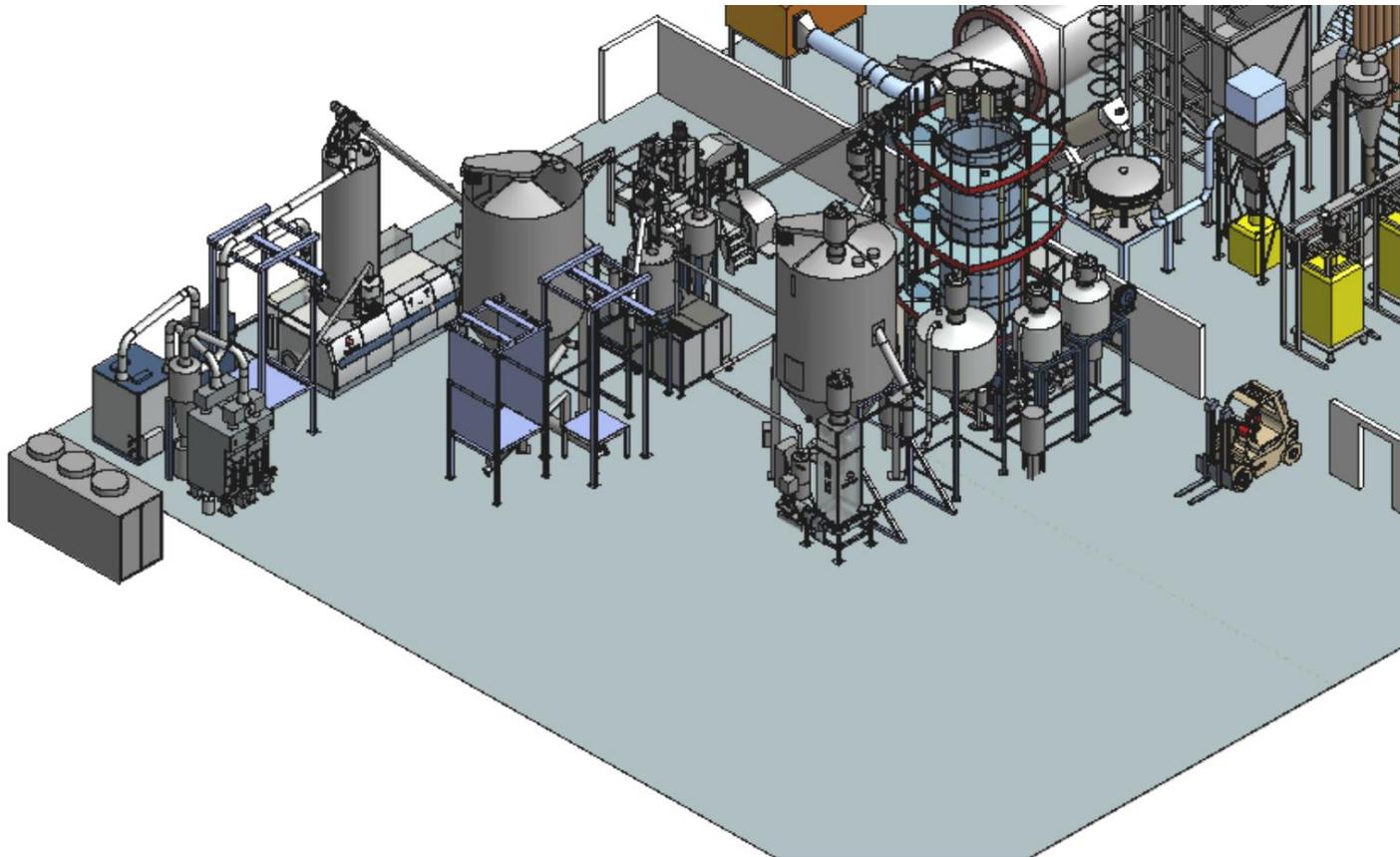
Endprodukt: PET Flakes, food-grade



Starlinger Granulierungsprozess

Trocknung, Aufschmelzen, Feinstfiltration, Granulierung,
Tiefenreinigung (SSP)

Endprodukt: PET Granulat (food grade)



Einsatzmöglichkeiten von Recyclaten



Neue PET-Getränkeflaschen – lebensmitteltaugliche Anwendung

- Focus – Preformen für Getränkeflaschen



Nichtlebensmitteltaugliche Anwendungen:

- Textilfasern
- Folien, Eierverpackungen
- Umreifungsbänder

Umweltfreundliche Ausrichtung



- **URRC-Prozess:**
 - Produktion von lebensmitteltauglichen Food Flakes, ohne Aufschmelzungsvorgang
 - Oberfläche der Washed Flakes wird mit Natronlauge benetzt und im Drehrohrofen unter Vakuum, Zeit und Temperatur tiefengereinigt
 - Energieeinsparung zu Granulierungsprozess
- **Geschlossener Wasserkreislauf:**
 - 70 % Prozesswasser wird wieder für den Waschprozess verwendet
- **Wärmerückgewinnung:**
 - Abwärme wird über Wärmetauscher rückgewonnen und dem Prozess wieder zugeführt

PET to PET in Zahlen



■ Produktionskapazitäten:

- Waschanlage: 3 to/h Input
ca. 20.000 to Input/Jahr (ca. 800 Mio. Flaschen)
- URRC-Prozess: 1,8 to/h Input
max. 12.000 to Output/Jahr
- Granulierung: 1 to/h Input
max. 7.200 to Output/Jahr

■ Produktionsausbeute:

- ca. 67 – 72 % Food Flakes bzw. Food Granulat

■ Recyclatanteil in PET-Getränkeflaschen:

- Recyclatanteil Ø ca. 30 % in Österreich
- Bereits manche Getränkehersteller mit wesentlich höheren Recyclatanteilen

Zukünftige Ausrichtung



- Laufende Anlagenoptimierungen:
 - Einsatz neuester Technologien
 - Optimierung Abfallströme
- 100 %ige Produktion von lebensmitteltauglichen Recyclaten:

Kontakt:

Mag. (FH) Thomas Billes
Prokurist



PET to PET Recycling Österreich GmbH

7052 Müllendorf, SET Strasse 10

TelefonNr.: +43 2682 63131-12

www.pet2pet.at

Thomas.Billes@pet2pet.at