

ERFOLGREICH ZUKUNFT GESTALTEN



NACHHALTIGKEITSAGENDA FÜR GETRÄNKEVERPACKUNGEN

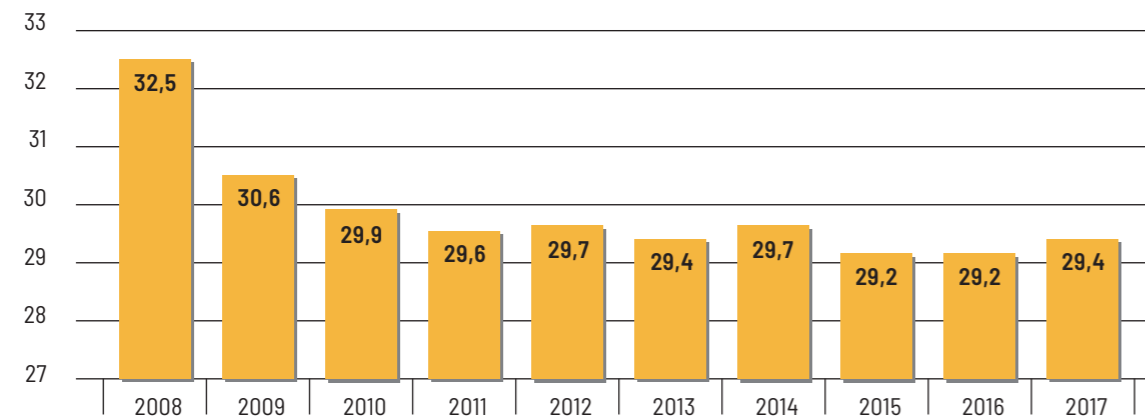
JUNI 2018

INHALT

VORWORT	2	EINE GESCHICHTE DES ERFOLGES
GETRÄNKE & GEBINDE	4	NACHHALTIGE WIRKUNG
MASSNAHMEN ZUR MEHRWEG-FÖRDERUNG	8	GEMEINSAM ZIELE ERREICHEN
ÖKOLOGISCHE PERFORMANCE VON EINWEGGEBINDEN	14	GELEBTE INNOVATION
ANTI-LITTERING	22	REINWERFEN STATT WEGWERFEN
SICHERHEIT UND QUALITÄT	26	STETIGE ENTWICKLUNG
ARBEITSGEMEINSCHAFT DER NACHHALTIGKEITSAGENDA FÜR GETRÄNKEVERPACKUNGEN	32	DIE ARBEITSGEMEINSCHAFT
ZUSATZVEREINBARUNG 2011	33	ANHANG
IMPRESSUM		

Anzumerken ist, dass die Mehrweg-Quote hierbei mittels „künstlich streng“ definierter Berechnungsmethode ermittelt wurde, da die klassischen Mehrweg-Gebinde „Fass“ und „Container“ nicht in die Berechnung inkludiert wurden. Berücksichtigt man die angesprochenen Gebinde „Fass“ und „Container“, ergibt sich eine Mehrweg-Quote von 29,4 % im Bezugszeitraum 2017 sowie ebenfalls eine leichte Erhöhung des Mehrweg-Anteils von 0,2 % (siehe Abb. 2).

ABBILDUNG 2 MEHRWEG - OHNE MILCH UND SODA - MIT FASS UND CONTAINER [%]



Der Getränkeabsatz im Fass ist jedoch seit Jahren kontinuierlich rückläufig. Wie ersichtlich verlor das Gebinde - bezogen auf den Ausgangswert von 2008 (334 Mio. l = 100 %) rund 17,3 % bzw. 58 Mio. l bis zum Jahr 2017. Darüber informiert Abbildung 3.

ABBILDUNG 3 GETRÄNKEABSATZ IM FASS - VERÄNDERUNG ZU 2008

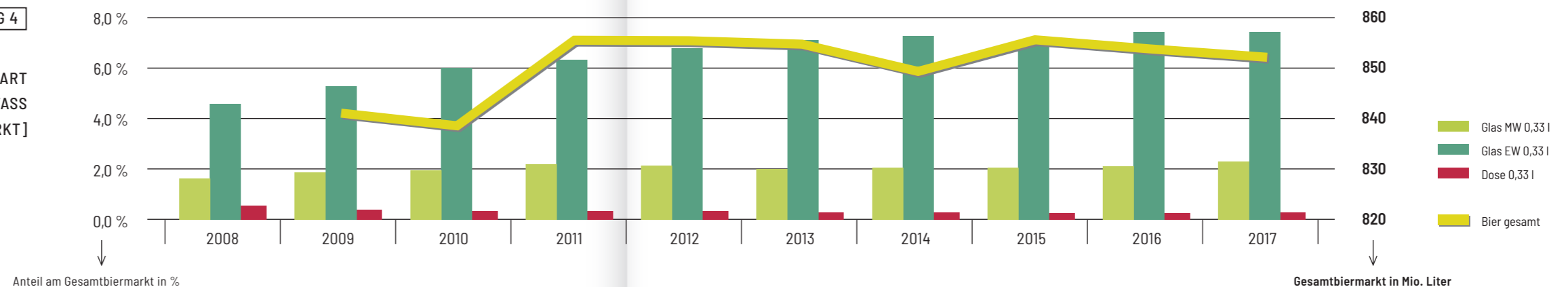


Der gesamte österreichische Biermarkt wiederum blieb seit 2011 weitgehend stabil. Darüber, sowie über die positive Entwicklung der 0,33 l Glasflasche 2017, informiert Abbildung 4: Mit einem Plus von 0,17 % konnte die 0,33 l Mehrweg-Variante mehr als doppelt so viel zulegen, wie ihr Einweg-Pendant mit 0,08 %. Die Dose verzeichnete ebenso eine leichte Steigerung ihres Anteils um 0,01 %.

Auch in Zukunft soll ohne finanzielle oder administrative Belastung bzw. etwaige aufwändige Systemumstellung sichergestellt werden, dass jeder Konsument in Österreich die für seinen jeweiligen Konsumanlass gewünschte Gebindeform erhält.

ABBILDUNG 4

BIERMART
OHNE IMPORTE - MIT FASS
[% VOM GESAMTBIERMART]



GEMEINSAM ZIELE ERREICHEN

MASSNAHMEN ZUR MEHRWEG-FÖRDERUNG



a. Aktivitäten des Handels

Der österreichische Lebensmittelhandel verschreibt sich bereits seit 2011 den Inhalten und der Umsetzung der Zusatzvereinbarung und richtet dabei den Fokus vor allem auf die Förderung von Mehrweg-Gebinden sowie auf die Unterstützung der Anti-Littering-Kampagne.

Zum einen setzen zahlreiche Lebensmittelhandelsunternehmen laufend Schritte, die der Stabilisierung der Mehrweg-Quote bei Getränken dienen.

Folgende Unternehmen legen dabei den Schwerpunkt auf die Förderung der Verwendung von Mehrweg-Gebinden:

- REWE International AG
- Spar Österreichische Warenhandels-AG
- Unimarkt Handelsgesellschaft m.b.H. & Co. KG
- Transgourmet Österreich GmbH
- Julius Kiennast Lebensmittelgroßhandels GmbH
- Kastner GroßhandelsgesmbH
- MPreis Warenvertriebs GmbH



GELEBTE INNOVATION

ÖKOLOGISCHE PERFORMANCE VON EINWEGGEBINDEN



a. **Metall**

Aluminium, das unter anderem für die Herstellung von Getränkedosen verwendet wird, lässt sich nahezu unendlich oft und ohne Qualitätsverlust wiederverwerten.

Voraussetzung dafür ist eine effiziente getrennte Sammlung. So kann beispielsweise in nur 60 Tagen aus einer leeren Getränkedose eine neue entstehen. Zudem spart Recycling im Vergleich zur Neuproduktion von Aluminium rund 95 Prozent der Energie. Aluminium ist daher nicht nur ein idealer Wertstoff für die Kreislaufwirtschaft, sondern durch seine positiven Eigenschaften wie etwa der Leichtigkeit

des Materials besonders vielseitig einsetzbar: Zahlreiche Gegenstände wie Fahrradrahmen, Autoteile, Smartphone- oder Laptopgehäuse können daraus hergestellt werden.

75 Prozent des jemals für alle Verwendungen produzierten Aluminiums befinden sich auch heute noch im Umlauf. Um diesen Prozentsatz weiter zu steigern und insbesondere junge Menschen über diesen wertvollen Sekundärrohstoff Aluminium und dessen korrekte Entsorgung zu informieren, wurde die Initiative „Jede Dose zählt“ 2017 auf völlig neue Beine gestellt. Ein modernes Promotion-Konzept, für das auch ein eigenes Virtual Reality Game programmiert wurde, soll eine positive Verhaltensveränderung bei Konsumentinnen und Konsumenten unterstützen. Dafür wurde der Wiener Schwarzenbergplatz als virtuelle Umgebung nachgebaut. Dort müssen in einem vorgegebenen Zeitraum von 2 Minuten so viele Dosen wie möglich in die richtigen Behälter geworfen werden. Dieser Einsatz von



Gamification ermöglicht es nicht nur, eine Zielgruppe zu erreichen, die für das Thema Recycling schwer begeisterungsfähig ist, sondern auch das gewünschte Verhalten spielerisch zu simulieren. Insbesondere durch die Kooperation mit Getränkeherstellern erreichte die Initiative im vergangenen Jahr mehr als 35.000 Menschen allein bei Musik- und Sportveranstaltungen. Mit einem neuen Videospot zum Recycling-Kreislauf sowie einem

Relaunch der Social Media-Aktivitäten (Facebook & Instagram) konnte auch das Online-Engagement von „Jede Dose zählt“ auf eine breite Basis gestellt werden und hat sich hier mittlerweile eine lebendige, interessierte Community aufgebaut. Für das kommende Jahr wird darüber hinaus ein eigenes Recyclingprogramm für Unternehmen entwickelt, um auch am Arbeitsplatz aufzuklären und zu verhindern, dass der Wertstoff im Restmüll landet.



Erfolgreich war 2017 auch die Kooperation mit der Altstoff Recycling Austria AG (ARA), deren Resultat unter anderem mehr als 1.000 gebrandete Metallsammelbehälter mit dem „Jede Dose zählt“-Sticker sind. Weitere gemeinsame Projekte sind bereits in Planung – nach dem Motto „Recycling ohne Limit!“



Wie in den Jahren zuvor konnte auch im Beobachtungszeitraum 2017 bei Metaldosen eine Recyclingquote von 70 % erreicht werden.



b. PET

Im Beobachtungszeitraum 2017 wurde die hochwertige Schiene des Bottle-to-Bottle Recyclings für eine umfassende Ressourcenschonung weitergeführt und ein Großteil der gesammelten PET Verpackungen in den Werken der PET to PET Recycling Österreich GmbH, der Kruschitz GmbH und der PET Recycling Team GmbH stofflich verwertet.

Insgesamt wurden im vergangenen Jahr 10.288 t des post-consumer PET Rezyklats in Österreich der Produktion von PET Flaschen zugeführt. Damit wurde auch 2017 das Ziel der Zusatzvereinbarung zur Nachhaltigkeitsagenda erreicht.

Darüber hinaus wurden 4.201 t an post-consumer PET Rezyklat der Produktion von weiteren Lebensmittelverpackungen zugeführt.

c. Glas

Die Herstellung von Glas ist energieintensiv und dennoch nachhaltig. Denn Glas verfügt über hervorragende Eigenschaften: Es lässt sich immer und immer wieder recyceln ohne an Qualität zu verlieren. Eines der wichtigsten Ziele der österreichischen Glasindustrie ist es daher, den Altglasanteil in der Produktion von Neuglas weiter auszubauen.

Ein möglichst hoher Anteil an recyceltem Scherbenmaterial hat insofern einen positiven Einfluss auf die CO₂-Emissionen, als für das Schmelzen von Altglas der Energiebedarf

geringer ist als für die Herstellung von Glas aus den Primärrohstoffen Soda, Quarzsand, Kalk und Dolomit. Bevor die Scherben zum Einsatz kommen, werden sie aufbereitet. Fremdmaterialien wie Metall, Stein, Keramik, Porzellan und Restmüll müssen aussortiert werden. Die österreichische Glasindustrie forciert die Erhöhung des Scherbenanteils durch gezielte Investitionen in die Altglasaufbereitungsanlagen. Mit Hilfe einer integrierten Farbtrennung, sowie einer Scherbenwasch- und Trocknungsanlage kann noch mehr Sekundärrohstoff Altglas gewonnen und eingesetzt werden. Der Einsatz von Altglas in der Produktion von Neuglas beträgt durchschnittlich rund 70 %. Das Zusammenspiel zwischen hohem Altglasanteil und technologischer Innovation ist der wichtigste Hebel für einen möglichst nachhaltigen Energieeinsatz.

Ressourcenschonung und verringerter Materialeinsatz sind weitere Prioritäten der Glasindustrie. Dank ausgereifter Produktionsverfahren sind Glasflaschen und Konservengläser heute deutlich leichter als früher, ohne an Stabilität einzubüßen oder ihre herausragenden Eigenschaften zu verlieren. Die Leichtglastechnologie garantiert dünnwandige Glasbehälter, die in Bezug auf Stabilität und Festigkeit den Vergleich mit konventionellen Verpackungen aus Glas nicht scheuen. Ebenso bleiben alle ökologischen Vorteile von Glas erhalten: Leichtglas ist zu 100 Prozent recycelbar und verhält sich absolut neutral gegenüber dem Inhalt.

Innovative Computer-Technologien (FEM Finite Elemente Methode), bei denen mögliche Schwachstellen im Vorfeld der Flaschenproduktion ausgeschaltet werden, und ausgefeilte Produktionsverfahren sorgen für den reibungslosen Ablauf bei Herstellung, Abfüllung, Lagerung, sowie Transport und Handling.

Die Austria Glas Recycling GmbH liefert seit 40 Jahren den Sekundärrohstoff Altglas gemäß den Anforderungen der Glasindustrie hinsichtlich Qualität und Menge. Die Sammelmengen an Verpackungsglas steigen in Österreich seit Jahren sehr konstant – und das, obwohl Verpackungsglas immer leichter wird.

Nicht nur der Sammeleifer der Bevölkerung ist europaweit im Spitzenfeld. Das österreichische Glasrecyclingsystem gilt auch aufgrund der ökologischen und nachhaltigen Ausrichtung als Best Practice innerhalb der EU. Die Austria Glas Recycling ist gemäß EMAS (Umweltmanagement) und ONR 192500 (Corporate Social Responsibility) zertifiziert.



Die Erfolge basieren auf der guten Kooperation zwischen Austria Glas Recycling GmbH und allen ihren Partnern im Sammelsystem. Ziel ist, das Altglas mit immer geringerer km-Leistungen von den Sammelstellen abzuholen – optimierte Tourenplanung und Systemumstellungen auf das bewährte Hubsystem mit Doppelkammerbehältern unterstützen diese Entwicklung. Im Transportbereich nutzt Austria Glas Recycling GmbH die Verladetechnologie „Mobiler“ (spezielle Container werden vom LKW auf Bahnwagons verschoben): So kann der Sekundärrohstoff einen Großteil der Strecke per Bahn auch zu Werken ohne Gleisanschluss transportiert werden. Dadurch werden neben der Einsparung von Rohstoffen und Energie auch die CO₂-Emissionen reduziert – ein wesentlicher und wichtiger Beitrag für den Klimaschutz.

Vielfältige Maßnahmen betreffend Green Logistics führten in den vergangenen Jahren zu bedeutsamen Verbesserungen der Umweltleistung des österreichischen Glasrecyclingsystems:

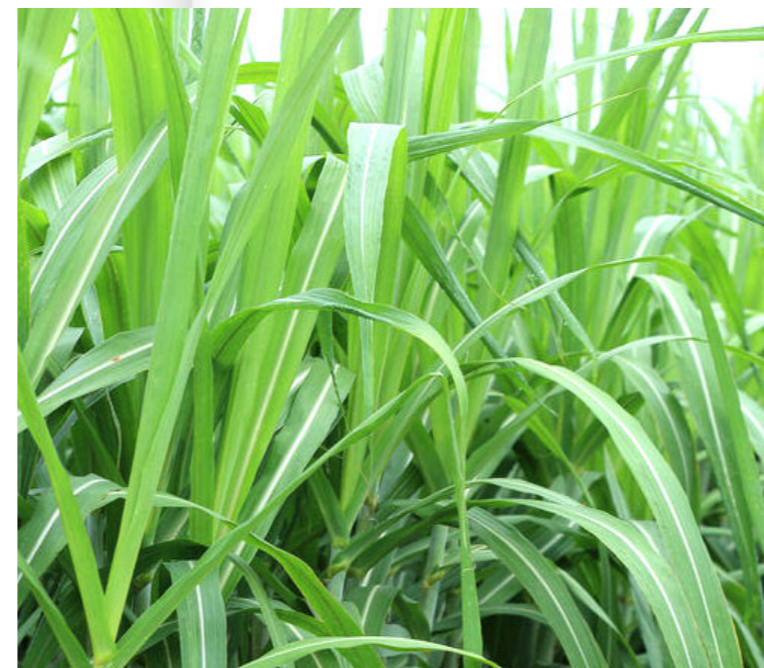
- Kontinuierliche Steigerung der Sammeleffizienz und ökologisches Fuhrparkmanagement reduzieren die unerwünschten Nebeneffekte der Altglassammlung. In den Jahren 2012 bis 2017 konnte die Sammeleffizienz um 10 % gesteigert werden. 2012 sammelte man 89,5 kg Altglas je km, 2017 waren es bereits 98,2 kg. Gleichzeitig wurde der spezifische Treibstoffverbrauch zwischen 2012 und 2017 von 5,6 auf 5,1 l Diesel je Tonne gesammeltem Altglas reduziert.
- Der Einsatz möglichst ökologischer Sammel-LKW (EURO Abgasnormen VI, EEV und V) ist ein Zuschlagskriterium im Zuge der Ausschreibungen der Frachtleistungen für das österreichische Glasrecyclingsystem.



90 % aller Fahrten werden mit LKW dieser drei Abgasklassen durchgeführt, 39 % bereits mit EURO VI LKW – bei einer jährlichen Fahrleistung der gesamten LKW-Sammel-
flotte von 2,4 Mio. km ein bedeutender Beitrag zur Verbesserung der Luftqualität.

- Durch die Reduktion des Dieserverbrauchs je transportierter Tonne sowie den vermehrten Einsatz möglichst umweltfreundlicher LKWs wurden die maximalen Staubemissionen in den Jahren 2012 bis 2017 von 1.100 kg pro Jahr um 71 % auf 320 kg pro Jahr gesenkt. Die Kohlenmonoxidemissionen wurden im gleichen Zeitraum um 40 % reduziert. Diese Einsparung entspricht dem Ausstoß von 1,2 Mrd. PKW-km.
- Für den Transport des Altglases von den Umladestationen zu den Verwertern kommt verstärkt die Bahn zum Einsatz. 2017 erfolgten 37 % des Transportes per Bahn, 2012 waren es 29 %. Die Forcierung der Bahn als Transportmittel verringert den Carbon Footprint der Altglassammlung weiter.

Die Optimierung der Altglasaufbereitung in den Vetropack-Werken erfolgt kontinuierlich. Die Altglassortierung wurde erweitert, das Ausschussmaterial wird noch einmal aufbereitet, um zusätzlich nutzbare Glasscherben für die Neuglasproduktion zu erhalten. 10 % Scherbeneinsatz in der Produktion von Neuglas spart 3 % Energie und 7 % CO₂-Emissionen.



d. **Verbundkarton**

Die Getränkeverbundkartonhersteller eint das Ziel, in Zukunft alle Getränkeverbundkartons vollständig aus nachwachsenden Materialien zu produzieren. Bereits seit 2014 werden 100% bio-basierte Verpackungen aus Karton und Polyethylen angeboten. Diese bio-basierten Getränkekartons ermöglichen die Abkehr von fossilen Rohstoffen und verbessern die Ressourceneffizienz.

Alle europäischen Produktionswerke und Vertriebsorganisationen der drei bedeutendsten Hersteller von Getränkeverbundkartons sind nach den Standards von FSC® (Forest Stewardship Council®) sowie dem durchgehenden Produktkettennachweis (FSC® Chain of Custody) zertifiziert. Dementsprechend sind alle in

Österreich verkauften Getränkekartons ausschließlich aus FSC® -zertifiziertem Karton hergestellt und tragen das FSC® Logo zur überwiegenden Mehrheit sichtbar auf der Verpackung.

Der Einsatz von Ökostrom oder Strom aus Wasserkraft – ein Hersteller hat bereits alle Werke in Europa auf 100 % „renewable electricity“ umgestellt – unterstützt ebenso die Reduzierung der CO₂-Emissionen wie regelmäßige Umwelt-Audits. Diese tragen wesentlich zur fortlaufenden Optimierung der Produktionsprozesse – auch beim Abfüller von Getränkekarton – bei, da ökologische Potenziale analysiert und bestmöglich genutzt werden.

Zahlreiche Innovationen für die aseptische Abfüllung der Getränkeverbundkartons ermöglichen Energieeinsparungen bis zu 25 %. Auch der Beitritt eines Herstellers zum „Versprechen von Paris“ (Paris Pledge for Action; www.parispledgeforaction.org), die aktive Mitgliedschaft bei Global Forest & Trade Network (GFTN) sowie Zertifizierungen nach ISCC PLUS (International Sustainability and Carbon Certification PLUS) dokumentieren die ambitionierten ökologischen Zielsetzungen und Erfolge der bedeutendsten Getränkekartonhersteller. Dazu zählt auch ein bio-basierter Getränkeverbundkarton, der den ersten Platz in der Kategorie „Umweltfreundliches Produkt“ im Zuge des renommierten „Green Star Packaging Award“ erringen konnte.



laufend Inspektionsmaschinen zum Einsatz, die hinsichtlich Wandstärke, Risse oder z. B. Einschlüssen die Produkte kontrollieren.

Vetropack ist zertifiziert nach ISO 9001 und verfügt über ein HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) System, das vorbeugend die Sicherheit von Lebensmitteln und Verbrauchern gewährleistet. Die Zertifizierung nach FSSC 22000 für den Standort Pöchlarn erfolgte bereits im November 2013, für das Werk Kremsmünster im Jahr 2015. FSSC gewährleistet die Lebensmittelsicherheit in Betrieben der Lebensmittelindustrie.

Erfreulicherweise erfolgte die Zertifizierung nach OHSAS im Vetropack Werk Pöchlarn wie geplant Anfang 2017. Das Unternehmen erfüllt damit im Bereich Arbeitssicherheit folgende Kriterien:

- Erarbeitung einer Sicherheitspolitik
- Durchführung einer Risikoanalyse, Planung, Zielsetzung und Programmerstellung zu Reduktion von Arbeitsunfällen
- Integration der Anforderungen in die Unternehmensprozesse
- Interne Auditierung und periodische Bewertung des Systems durch die oberste Führung

Abschließend bleibt festzuhalten, dass weiterhin am Pilot Projekt zur Entwicklung von speziell gehärteten und somit sehr robusten Glasverpackungen gearbeitet wird.

c. **Verbundkarton**

Die europäischen Produktionswerke der Getränkeverbundkartonhersteller sind nach ISO 9001 (Qualitätsmanagement) sowie ISO 14001 (Umweltmanagement) zertifiziert und tragen das Qualitäts-Label FSC® (Forest Stewardship Council®) für Karton aus nachhaltiger Forstwirtschaft . Weiters verfügen bedeutende europäische Werke über ISO 50001:2011 (Energiemanagement), das HACCP System (Hazard Analysis and Critical Control Points), sind Mitglied bei Sedex (Supplier Ethical Data Exchange) und nach den Vorgaben des Sedex Members Ethical Trade Audit (SMETA), sowie FDA IMS Compliance (FDA Standards) auditiert.

Kontinuierliche innovative Verarbeitungslösungen, wie beispielhaft neue Pasteurisierungsverfahren mit Senkung der Temperatur oder innovative Separatoren in Molkereien, helfen Abfüllern von Getränkekartons, den Energie- und Ressourcenverbrauch markant zu senken. Und dass, ohne die Sicherheit oder Qualität des Endprodukts zu beeinträchtigen. Gemeinsam mit den Kunden werden bereits in der Planungs- und Entwicklungsphase von Prozessanlagen klare Umweltzielsetzungen hinsichtlich der Minimierung von Produktverlusten, Wasser-, Energie- und Reinigungsmittelverbräuchen festgelegt. Der Einsatz nachwachsender Rohstoffe bei PE-Folien und Verschlüssen sowie die Nutzung erneuerbarer Energien zählen ebenso zu den Grundpfeilern der Umweltstrategie der Getränkeverbundkartonhersteller.

d. **PET**

Die PET to PET Recycling Österreich GmbH trägt, als internationales Vorzeigunternehmen, maßgeblich zur Sicherstellung einer lückenlosen und ressourcenschonenden Wiederverwertung von PET-Flaschen bei und leistet, seit der Inbetriebnahme der Recycling-Anlage 2007, einen wesentlichen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft in Österreich.

Im Jahr 2017 wurde die neue Erweiterungsstufe der automatischen Flaschensortieranlage in Betrieb genommen. Dank verbesserter Vorreinigung können nun noch mehr angelieferte PET-Flaschen dem Recycling-Kreislauf zugeführt werden. Zudem kommt seit dem vergangenen Jahr die neueste Sortiertechnologie bei PET-Flakes zum Einsatz. Beide Maßnahmen ergeben eine nochmalige Steigerung der Produktqualität, die höchsten Ansprüchen der Lebensmittelindustrie gerecht wird. Schlussendlich wurde 2017 auch in die Erweiterung der Silokapazität investiert. Dies trägt dem Umstand Rechnung, dass das Fertigmateriale in Zukunft mehrheitlich lose über Silos, anstatt wie bisher in so genannten BigBags, transportiert wird.

Die PET to PET Recycling Österreich GmbH ist nach allen relevanten Qualitätssicherungssystemen und Managementsystemen zertifiziert.



Ebenso gab es bei der Kruschitz Gesellschaft m.b.H. weitere Optimierungsschritte. Im Jahr 2017 wurde die zweite Folienanlage in Betrieb genommen.

Dadurch kam es, neben dem Ausbau der Produktion, auch zu einer Erweiterung der Produktpalette. Selbiges gilt für die Anlage der Flakesortierung, die ebenfalls 2017 in Betrieb ging und eine weitere Verbesserung der Qualität mit sich brachte. Durch den neuen Flakesorter können Materialien, die früher thermisch verwertet wurden, nun aussortiert und wieder für das stoffliche Recycling eingesetzt werden. Im gesamten konnte man dadurch die Ausschussquote erheblich reduzieren.

Die Kruschitz Gesellschaft m.b.H. ist nach ISO 9001:2015, ISO 14001 sowie EMAS zertifiziert.

Alle Produktionsstätten der Firma ALPLA, Mehrheitseigentümer der PET Recycling Team GmbH und zuständig für die Produktion von PET-Flaschen, tragen folgende Zertifikate: Qualität – ISO 9001; Lebensmittelsicherheit – FSSC 22000 sowie HACCP-Plan (Hazard Analysis and Critical Control Points). Einige Werke sind zudem gemäß Umwelt – ISO 14001; Energie – 50001; Arbeitssicherheit und Gesundheit – OHSAS 18001 zertifiziert. Das Unternehmen gehört zu den globalen Markt- und Technologieführern in Sachen Kunststoffverpackungen.

DIE ARBEITS- GEMEINSCHAFT

ARBEITSGEMEINSCHAFT NACHHALTIGKEITSAGENDA FÜR GETRÄNKEVERPACKUNGEN

Die Arbeitsgemeinschaft Nachhaltigkeitsagenda für Getränkeverpackungen bietet neben der Unterstützung der in der Nachhaltigkeitsagenda enthaltenen Vorgaben zur CO₂-Reduktion nun auch eine umfassende Betreuung der im Rahmen der Zusatzvereinbarung laufenden Agenden an. Für die Leistungen im Rahmen der Zusatzvereinbarung wurden von den Mitgliedern der Arbeitsgemeinschaft zusätzliche Mittel aufgebracht. Mit der Zusatzvereinbarung wurden auch ein Stakeholderbeirat sowie eine Anti-Littering-Plattform ins Leben gerufen und intensiv in die Aktivitäten der Arbeitsgemeinschaft eingebunden.

Beide Gremien sind mit Vertretern der Sozialpartner, des Bundesministeriums für Nachhaltigkeit und Tourismus, des Städte- und Gemeindebundes sowie namhafter betroffener Unternehmen besetzt. Damit wurde die gesamte Nachhaltigkeitsagenda für Getränkeverpackungen auf eine wesentlich breitere Basis gestellt. Sowohl der Stakeholderbeirat als auch die Anti-Littering-Plattform dienen dem regelmäßigen Informationsaustausch und der Beratung in sämtlichen Angelegenheiten der Nachhaltigkeitsagenda.

ANHANG

a. ZUSATZVEREINBARUNG 2011

SELBSTVERPFLICHTUNG MEHRWEG (Zusatzvereinbarung 2011)

Die unterzeichnenden Lebensmittelhandelsbetriebe, Abfüller, Verpackungshersteller sowie Sammel- und Verwertungssysteme bekennen sich zum Ziel der Stabilisierung des Anteils von Mehrweg-Gebinden bei Getränken im Handel, so wie es in der „Sozialpartnerempfehlung Mehrweg“ vom 30. Juni 2011 konkret festgelegt ist und erklären sich bereit, die folgenden Maßnahmen umzusetzen.

Mehrweg für Konsumenten und Wirtschaft attraktivieren

In Läden, welche Getränke in Mehrweg-Gebinden anbieten, ist gut sichtbar und ansprechend darauf hinzuweisen.

Am Point of Sale sollen in diesen Läden die MW-Produkte mit der gleichen Bequemlichkeit wie EW-Produkte erreichbar sein.

MW-Produkte sollen zumindest genauso intensiv und ansprechend beworben werden wie EW-Produkte. Informationen über Umwelt- und Qualitätsaspekte der Gebinde sollen korrekt erfolgen.

Die Weiterverwendung des Mehrweg-Logos ist bei den drei genannten Maßnahmen sinnvoll, weil sie die Erkennbarkeit der MW-Produkte für die Konsumenten unterstützt. Wo dies möglich ist, bemühen sich die Unternehmen um die Verleihung des Umweltzeichens Mehrweg.

Preisaktionen sind in gleicher Weise und Intensität auch bei MW-Gebinden durchzuführen.

