

FACHARTIKEL / 4. Juni 2025

## **Geschlossener Materialkreislauf für eine nachhaltige Verpackung**

*Mit dem Inkrafttreten der europäischen Verpackungs- und Verpackungsabfallverordnung im Januar 2025 rücken die Themen Wiederaufbereitung, Recycling und Einsatz von Kunststoffrezyklaten noch stärker als bisher in den Fokus aller Beteiligten der Wertschöpfungskette von Verpackungen. Zukunftsfähige Lösungen müssen nicht nur funktional und wirtschaftlich sein, sondern auch höchsten ökologischen Standards genügen. Mit seinem Green Lifecycle Management zeigt Schütz, wie der gesamte Lebenszyklus von Verpackungen unter dem Aspekt größtmöglicher Umweltfreundlichkeit optimiert werden kann.*

Ambitionierte Ziele und Vorgaben, zum Beispiel durch die EU-Verpackungsverordnung, erhöhen den Druck auf Unternehmen, innovative Wege des Materialrecyclings zu finden und nachhaltige Verpackungslösungen zu entwickeln. So schreibt die Verordnung ab 2030 Recyclingquoten für verschiedene Kunststoffverpackungen vor. Dies erfordert ein konsequentes Umdenken entlang des gesamten Lebenszyklus von Verpackungen.

### **Durchdachtes Kreislaufsystem**

Nur mit einem effizienten Kreislaufsystem können Ressourcen geschont und der CO<sub>2</sub>-Fußabdruck minimiert werden. Als Pionier der Kreislaufwirtschaft hat der Verpackungshersteller Schütz ein ausgeklügeltes System entwickelt, um Material- und Energieverbrauch im Produktionsprozess zu minimieren. Durch technische Innovationen und kontinuierliche Forschung gelingt es dem Unternehmen, seine Produkte wie IBC, Kunststofffässer und -kanister leichter und leistungsfähiger zu gestalten. Ein weiterer entscheidender Aspekt ist die weltweite Rückholung von Industrieverpackungen nach ihrer Entleerung durch den Schütz Ticket Service sowie deren Rekonditionierung nach höchsten Umwelt- und Sicherheitsstandards.

Nicht zuletzt beinhaltet das System ein umfassendes Kunststoffrecycling. In firmeneigenen Recycling-Centern verarbeitet Schütz das zurückgeholte HDPE-Material zu hochwertigem Regranulat. Dieses wird gezielt in neuen Verpackungen eingesetzt, wie bei der Schütz Green Layer Serie. Im Ergebnis bietet das Green Lifecycle Management nicht nur ökologische Vorteile durch die Ressourcenschonung und Reduzierung des CO<sub>2</sub>-

Ausstoßes, sondern auch wirtschaftliche Vorteile, zum Beispiel durch Reduzierung der Entsorgungskosten. In seinem geschlossenen Materialkreislauf behält Schütz dabei stets die volle Kontrolle über die Qualität der zu recycelnden Verpackungen.

### **Ressourceneffizienz dank innovativer Technologien**

Der Verpackungsspezialist setzt konsequent auf technologische Innovationen, um den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck seiner Verpackungen zu minimieren. Im Fokus steht die Optimierung des Material- und Energieeinsatzes pro produzierter Einheit. Schütz zeigt, dass jede noch so kleine Materialeinsparung große Auswirkungen auf die Umwelt haben kann. Dazu unterzieht das Unternehmen seine Abläufe einer umfassenden Prozessanalyse, nutzt seine hohe Fertigungstiefe und setzt auf moderne Produktionsverfahren. Ein Schlüssel zur Ressourcenschonung ist die Gewichtsreduktion der eingesetzten Verpackungen ohne Einbußen bei Qualität und Funktionalität.

Ein Beispiel für die gelungene Verbindung von Ressourceneffizienz und Leistungsfähigkeit ist die Ecobulk Produktfamilie von Schütz – das weltweit am häufigsten eingesetzte Großpackmittel (IBC). Durch kontinuierliche Weiterentwicklung der Komponenten, insbesondere des Innenbehälters aus HDPE und des Gitterkorbes aus Stahl, konnte der Materialeinsatz sukzessive reduziert werden – bei gleichzeitiger Verbesserung der Leistungsfähigkeit. Durch den reduzierten Rohstoffeinsatz bei der Herstellung spart das Unternehmen jährlich rund 120.000 Tonnen CO<sub>2</sub> ein.

### **Rücknahme und Rekonditionierung**

Ein zentraler Bestandteil des Kreislaufsystems von Schütz ist die Rückholung und Wiederaufbereitung gebrauchter Verpackungen. Mit einem weltweiten Logistiknetzwerk aus 61 Produktions- und Servicestandorten ermöglicht das Unternehmen eine effiziente Rückführung der entleerten Verpackungen. Dieses dichte Netz sorgt nicht nur für kurze Transportwege, sondern auch für eine softwaregestützte Routenoptimierung, die anfallende CO<sub>2</sub>-Emissionen minimiert und die Verfügbarkeit des Rücknahmeservices sicherstellt.

Nach der Rückholung beginnt ein hochmoderner Rekonditionierungsprozess, der auf fortschrittlicher Technologie basiert. Jede Verpackung wird zunächst mithilfe von KI- und 3D-Scantechnologie analysiert. Dabei werden Zustand und Rückstände der Behälter genau erfasst. Eine umfangreiche interne Datenbank mit über 400.000 verschiedenen Füllgütern hilft bei der Planung der optimalen Aufbereitungsschritte. Auf Basis dieser Analysen entscheidet das System über die weiteren Prozessschritte. Im Rahmen der Rekonditionierung wird der Innenbehälter der IBC vollständig ausgetauscht, während der Gitterkorb und die Palette gereinigt, geprüft und bei Bedarf repariert werden. Diese Komponenten sind so konzipiert, dass sie für mehrere Verpackungszyklen genutzt werden können, was die Lebensdauer der Verpackungen deutlich erhöht und den Bedarf an neuen Rohstoffen verringert.

Durch die Rekonditionierung von IBC im Rahmen des Recobulk Programms können pro Verpackungszyklus bis zu 100 Kilogramm CO<sub>2</sub> eingespart werden. Kunden profitieren von der einfachen Handhabung des Schütz Ticket Service und der effizienten Entsorgung ihrer gebrauchten Verpackungen. Auch Kleinstmengen oder IBC von kompatiblen Fremdmarken werden abgeholt.

### **Kunststoffrecycling: Kreislaufwirtschaft in Perfektion**

Im Rahmen des Gesamtkonzeptes zur Wiederaufbereitung betreibt Schütz hochmoderne Recyclingcenter, die das HDPE-Material nach Zerkleinerung und Reinigung in verschiedenen mechanischen Vorstufen zu hochwertigem, geruchsneutrale und homogenem Regranulat aufbereiten. Dieses fließt vollständig in die Produktion neuer Verpackungskomponenten ein. So entstehen aus Recyclingmaterial leistungsfähige Paletten, Eckschoner und weitere Komponenten wie Klappen oder Säureschutzeinlagen.

Bei den Verpackungen der Green Layer Serie wird das Regranulat in die Mittelschicht eingebracht. Mit Hilfe modernster 3- und 6-Schicht-Extrusionsanlagen gelingt es Schütz, den Rezyklatanteil in den Produkten deutlich zu erhöhen: Die mittlere Schicht der IBC-Innenbehälter, Kanister und Kunststofffässer dieser Produktreihe besteht aus hochwertigem, naturfarbenem Regranulat. Die innere und äußere Schicht ist weiterhin aus HDPE-Neumaterial, sodass das Füllgut ausschließlich mit neuwertigem Material in Berührung kommt.

Dieses Verfahren garantiert höchste Sicherheits- und Qualitätsstandards, insbesondere bei Gefahrgutverpackungen. Zusammen mit den Paletten und Eckschonern aus recyceltem Kunststoff kann der Gesamtanteil an Rezyklat in den Green Layer IBC auf bis zu 70 Prozent erhöht werden. Durch den erhöhten Einsatz von Rezyklat lässt sich der CO<sub>2</sub>-Ausstoß pro Verpackung signifikant senken. So ermöglicht der Einsatz von Regranulat in Green Layer Verpackungen eine zusätzliche Einsparung von bis zu 6,8 Kilogramm CO<sub>2</sub> pro IBC und bis zu 3,8 Kilogramm pro Kunststofffass.

| <b>Vorteile der Green Layer Verpackungen von Schütz</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"><li>• Ausschließlicher Einsatz von Schütz Green Layer Rezyklat aus vollständig kontrollierter, eigener Herstellung</li><li>• Ausnahmslose Verwendung in der Mittelschicht der Verpackungen durch hochmoderne Mehrschicht-Extrusion</li><li>• Einheitliche Farbgebung und sehr geruchsarmes Rezyklat durch mehrere aufeinanderfolgende Verarbeitungsschritte</li><li>• Garantierte Konformität über die Einsetzbarkeit der Verpackungen</li><li>• Gleiche Standardspezifikation und gleiches Niveau der Gefahrgutzulassung wie die entsprechenden Schütz-Verpackungen aus 100% HDPE-Neuware</li><li>• Regelmäßige, stichprobenartige Baumusterprüfungen der Gefahrgutverpackungen</li></ul> |

### **Nachhaltigkeit durch gemeinsames Handeln**

Nachhaltigkeit lässt sich nur dann effektiv umsetzen, wenn alle Beteiligten entlang der Wertschöpfungskette aktiv zusammenarbeiten. Im Rahmen des Green Lifecycle Managements von Schütz spielen daher die Kunden und Verwender eine entscheidende Rolle. Ihre Verantwortung beginnt mit der aktiven Rückgabe entleerter Verpackungen über den Schütz Ticket Service. Je mehr gebrauchte IBC, Fässer und Kanister in den Kreislauf zurückgeführt werden, desto effektiver kann Schütz hochwertige Rezyklate herstellen und in neue Verpackungen integrieren. Diese Beteiligung ist unerlässlich, um den Materialkreislauf zu schließen und die Verfügbarkeit von Recyclingmaterial langfristig zu sichern. Ein Blick in die Zukunft zeigt, dass der konsequente Ausbau der Kreislaufwirtschaft weiter an Bedeutung gewinnen wird.

**Zeichen (inkl. Leerzeichen + Headlines): 8.529**

### **Bildmaterial und -unterschriften:**



**Bildtext:** Mit dem Schütz Ticket Service bietet Schütz nicht nur die weltweite Rückholung und Rekonditionierung von entleerten Verpackungen, sondern seinen Kunden vor allem die Möglichkeit, einen Beitrag zum Umweltschutz zu leisten.

Foto: SCHÜTZ



**Bildtext:** In seinem Recycling-Center in Selters gewinnt Schütz aus dem Altmaterial Regranulat, das vollständig wieder für die Herstellung neuer Verpackungskomponenten verwendet werden kann.

Foto: SCHÜTZ



**Bildtext:** Bei der Produktlinie Schütz Green Layer kommt das hochqualitative Recyclingmaterial für die Produktion der IBC-Innenbehälter, Kanister und Fasskörper zum Einsatz.

Foto: SCHÜTZ



**Bildtext:** Die Kunststoffrahmenpalette von Schütz ist besonders ressourcenschonend, da sie wiederverwendet werden kann und zudem aus HDPE-Rezyklat hergestellt wird.

Foto: SCHÜTZ

## Über SCHÜTZ

Die Schütz GmbH & Co. KGaA ist einer der führenden Hersteller von hochwertigen Transportverpackungen (Intermediate Bulk Container, Kunststoff- und Stahlfässer) mit Sitz in Selters, Deutschland. 1958 gegründet, verfügt SCHÜTZ aktuell weltweit über 61 Produktions- und Servicestandorte mit mehr als 7.000 Mitarbeitern. Mit seinen vier Geschäftsfeldern ENERGY SYSTEMS, PACKAGING SYSTEMS, INDUSTRIAL SERVICES und COMPOSITES nimmt SCHÜTZ in den jeweiligen Märkten diverse Spitzenpositionen ein. Der Gesamtumsatz 2023 belief sich auf 2,3 Milliarden Euro. Das Unternehmen bietet seinen Kunden komplette Systemlösungen – individuell abgestimmt auf die entsprechende Supply Chain. Im Rahmen eines geschlossenen Kreislaufsystems übernimmt der SCHÜTZ TICKET SERVICE in allen wichtigen Industrienationen der Welt die schnelle Abholung und Rekonditionierung entleerter IBC, ganz im Sinne der Nachhaltigkeitsphilosophie der Unternehmensgruppe.

### **Weitere Informationen:**

Schütz GmbH & Co. KGaA, Schützstraße 12, D-56242 Selters  
Tel.: +49(0)2626/77-274, Fax: +49(0)2626/77-365, E-Mail: [melanie.ievolo@schuetz.net](mailto:melanie.ievolo@schuetz.net)

additiv – eine Marke der additiv pr GmbH & Co. KG, Herzog-Adolf-Straße 3, 56410 Montabaur  
Marius Schenkelberg, Tel.: +49 (0) 2602 950 99-25, E-Mail: [schuetz@additiv.de](mailto:schuetz@additiv.de)

Bei redaktioneller  
Berücksichtigung bitten wir  
um die Zusendung eines  
**Belegexemplars** an die  
nebenstehende Agenturadresse.