

FACHARTIKEL / 21. August 2024

## Kreislaufsystem für maximale Nachhaltigkeit

*Insbesondere in der Verpackungsindustrie gewinnt der Aspekt der Nachhaltigkeit seit Jahren an Bedeutung und formuliert neue Anforderungen an alle Beteiligten in der Versorgungskette. Mit seinem Green Lifecycle Management hat Schütz darauf reagiert und ein Maßnahmenpaket für ein ausgeklügeltes Kreislaufsystem geschnürt. Das Unternehmen optimiert den gesamten Lebenszyklus seiner Verpackungen unter dem Aspekt größtmöglicher Umweltfreundlichkeit – und nimmt dabei auch seine Kunden in die Pflicht.*

Schütz ist seit über 50 Jahren Pionier in der Herstellung von Industrieverpackungssystemen. Bereits Mitte der 70er Jahre präsentierte das Unternehmen mit der Einführung des IBC eine moderne Verpackungslösung, bei der ein effizientes Kreislaufmanagement und Recycling im Mittelpunkt der Überlegungen stehen. Mit einheitlichen Produktstandards und höchster Qualität setzt Schütz seitdem weltweit Maßstäbe und übernimmt Verantwortung für die Wiederverwendung restentleerter Verpackungen. Fortschritt bedeutet für Schütz daher auch, den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck seiner Verpackungen stetig zu reduzieren. Dazu hat das Unternehmen das Konzept des Green Lifecycle Managements ins Leben gerufen. Es fußt auf drei Säulen: dem effizienten Umgang mit knappen und teurer werdenden Ressourcen, der weltweiten Rückholung und Wiederaufbereitung von Industrieverpackungen sowie dem umweltschonenden Recycling von Kunststoffen.

### **Kleine Schritte, große Wirkung**

Um ehrgeizige Klimaziele zu erreichen, muss Nachhaltigkeit in allen Arbeitsbereichen mitgedacht und in die Unternehmensphilosophie integriert werden. Der Anspruch, mit nachhaltigen Verpackungslösungen zu einer lebenswerten Umwelt beizutragen, spiegelt sich bei Schütz zunächst in der kontinuierlichen Investition in moderne Anlagen für fortschrittlichste Produktionsverfahren wider. Technischer Fortschritt sowie Forschung und Prozessentwicklung sind der Schlüssel, um die Verpackungslösungen kontinuierlich weiterzuentwickeln und hinsichtlich ihrer CO<sub>2</sub>-Bilanz zu optimieren. Beispielsweise reduziert jedes Gramm Gewichtseinsparung Emissionen und schont gleichzeitig natürliche Ressourcen.

Bestes Beispiel für diese Art der Ressourceneffizienz ist das Ecobulk-Produktprogramm von Schütz als das weltweit am häufigsten eingesetzte

IBC-System. Innenbehälter aus HDPE, Gitterkorb aus Stahl und Palette aus Kunststoff oder Stahl – der modulare Aufbau ermöglicht den einfachen Austausch von Komponenten und ein sortenreines Materialrecycling. Durch die hohe Fertigungstiefe und die komplette Eigenproduktion kann Schütz an der Optimierung jedes einzelnen Bauteils feilen. So wurde innerhalb weniger Jahre das Gewicht des IBC immer weiter reduziert – bei gleichzeitiger Verbesserung der Leistungsfähigkeit. Allein durch die Einsparung von Rohstoffen reduziert Schütz seine direkten CO<sub>2</sub>-Emissionen um 120.000 Tonnen pro Jahr. Mit der Serie Recobulk bietet Schütz wiederaufbereitete IBC an, die über die gleiche Qualität und Zulassung wie ein neuer IBC verfügen. Pro Umlauf werden so bis zu 100 kg CO<sub>2</sub> eingespart. Damit hat Schütz einen eigenen Standard in der IBC-Rekonditionierung geschaffen.

### **Kreislaufmanagement: Auch Kunden sind gefordert – und profitieren**

Ein wichtiger Baustein für den Austausch und die Aufbereitung der IBC ist der Schütz Ticket Service. Die weltweite Rückholung entleerter, gebrauchter IBCs erfolgt einfach, schnell und in der Regel kostenlos. Der Industrieverpackungshersteller unterhält ein dichtes Netz von derzeit 60 Produktions- und Servicestandorten und ist damit weltweit immer in der Nähe von Kunden und Entleerern. Auf Basis dieses Prinzips der kurzen Wege und einer softwaregestützte Routenoptimierung kann Schütz einen CO<sub>2</sub>-armen Transport garantieren. Hinzu kommt: Durch die Rückgabe von IBC über den Schütz Ticket Service leisten Kunden selbst einen aktiven Beitrag zum Umweltschutz.

In einem von Schütz entwickelten Verfahren werden die zurückgeholten, gebrauchten Verpackungen mit Hilfe modernster KI- und 3D-Scan-Technologie analysiert. Das Wissen über den Zustand des Behälters und das Füllgut, das darin enthalten war, stellt sicher, dass jede Verpackung optimal aufbereitet wird. Dabei greift die KI-Anwendung auf eine interne Datenbank mit 400.000 verschiedenen Füllgütern zurück. Auf Basis dieser Vorauswahl wird bestimmt, welche weiteren Prozessschritte notwendig sind. Im Anschluss durchlaufen die gesammelten Verpackungen einen aufwendigen Wiederaufbereitungsprozess: Der Innenbehälter des IBC wird ausgetauscht, Gitterkorb und Palette gereinigt und gegebenenfalls repariert, sodass sie für mehrere Verpackungszyklen eingesetzt werden können. Was sich nicht für eine direkte Wiederverwendung eignet, wird am Firmenstammsitz in Selters dem Recyclingprozess zugeführt.

So behält Schütz stets die volle Kontrolle über die Qualität der zu recycelnden Verpackungen und schafft zugleich einen geschlossenen Materialkreislauf. Je mehr restentleerte Verpackungen wieder zu Schütz zurückkommen, desto höher ist die Versorgungssicherheit. Dies verdeutlicht, wie wichtig es ist, dass jeder Verwender von IBCs, seine leeren Verpackungen in den Kreislauf einspeist.

Im hauseigenen Recycling-Center in Selters wird das HDPE-Material nach der Zerkleinerung und Reinigung in verschiedenen mechanischen Vorstufen zu hochqualitativem, geruchsneutralem und homogenem Regranulat verarbeitet. Dank zukunftsweisender Technik kann selbst stark verschmutztes Material aufbereitet werden. Die Rekonditionierung der

Verpackungen erfolgt unter Einhaltung höchster Umwelt- und Qualitätsanforderungen.

Das so gewonnene Regranulat fließt vollständig wieder in die Produktion von Verpackungskomponenten ein. Daraus werden beispielsweise Paletten, Eckverstärker oder Bauteile wie Klappen oder Säureschutzeinlagen hergestellt. Während der Einsatz von Recyclingmaterial bei Schütz eine lange Tradition hat, wird der Rezyklatanteil mit den Schütz Green Layer-Verpackungen noch weiter erhöht. Das hochwertige, naturfarbene Rezyklat fließt mit einem Anteil von 30 % in die mittlere Schicht der IBC-Innenbehälter, Kanister und Kunststofffässer. Innen- und Außenschicht werden wie gewohnt aus HDPE-Neuware hergestellt, sodass das Füllgut und die Umwelt weiterhin nur mit Neumaterial in direkten Kontakt kommen. Entscheidet sich ein Kunde zudem für eine Palette und Eckschoner aus Kunststoff, können die Green Layer IBC insgesamt einen Rezyklatanteil von bis zu 70 % aufweisen. Durch den Einsatz von Rezyklat ist eine zusätzliche CO<sub>2</sub>-Einsparung von 6,8 kg pro IBC und bis zu 3,8 kg pro Fass möglich. Schütz Green Layer-Verpackungen eignen sich für die unterschiedlichsten Anwendungen. Wie alle Verpackungen von Schütz verfügen sie optional über eine Gefahrgutzulassung.

### **Nachhaltigkeit als Bestandteil der Unternehmens-DNA**

Vom Neuprodukt über die Wiederaufbereitung bis hin zum Recycling und der damit verbundenen Abfallvermeidung bietet Schütz eine Komplettlösung für kompromisslose Qualität und leistet einen ganzheitlichen Beitrag zu einer nachhaltigeren Kreislaufwirtschaft. Der Kreislaufgedanke ist fest in der DNA des Unternehmens verankert – und das gilt es auch bei unter den Kunden zu forcieren. Denn nur wenn alle Parteien im Verpackungskreislauf ihren Teil beisteuern, kann das Prinzip des Green Lifecycle Managements aufgehen. Indem Schütz die gesamte Prozesskette selbst steuert, bietet das Unternehmen nicht nur innovative Verpackungssysteme und einen weltweiten Service, sondern auch nachhaltige Zukunftsperspektiven für sich und seine Kunden.

***Zeichen (inkl. Leerzeichen + Headlines): 7.480***

## 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 sowie Kanister) mit Sitz in Selters, Deutschland. 1958 gegründet, verfügt SCHÜTZ aktuell weltweit 60 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

additiv pr GmbH & Co. KG, Herzog-Adolf-Straße 3, 56410 Montabaur  
Bastian Zimmer, Tel.: +49 (0) 2602 950 99-21, E-Mail: bz@additiv-pr.de

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