

Krok w kierunku recyklingu

Jeden z czołowych producentów opakowań, firma Alpla, nabyła hiszpańskie zakłady recyklingowe Suminco i Replacal, rozszerzając swoją działalność recyklingową z tworzyw PET także na poliolefiny. Alpla nie ujawniła warunków finansowych umowy. Grupa prowadzi dwa zakłady recyklingu PET w Austrii i Polsce pod nazwą PET Recycling Team, a także wspólne przedsięwzięcia w Meksyku i Niemczech. Alpla deklaruje obecnie roczną zdolność produkcyjną na poziomie 70 000 ton. Nowe przejęcia w Hiszpanii oznaczają pierwszy na dużą skalę krok firmy Alpla w kierunku recyklingu HDPE i sztywnych opakowań. Na rynku brytyjskim firma Alpla wykorzystuje obecnie 13 000 ton rocznie recyklingowego HDPE do produkcji butelek do mleka i soków. „Inwestycje w dwóch zakładach recyklingu w Hiszpanii przybliżają nas o krok do ogólnego celu, jakim jest bycie wiodącym producentem ekologicznych opakowań z tworzyw sztucznych”, powiedział Georg Lässer, dyrektor ds. recyklingu w firmie Alpla.

Suminco z siedzibą w Montcada (nieдалеко Barcelony) i Replacal w Palencii (na północ od Madrytu) zatrudniają łącznie 50 pracowników i będą nadal działać pod obecnymi zarządami. Alpla twierdzi, że ich łączna roczna wydajność zostanie zwiększona do 35 000 ton. Produkowany przez firmy rHDPE był wykorzystywany głównie do produkcji korugowanych rur do ścieków i wody deszczowej oraz innych rur specjalnych. Alpla zamierza wykorzystać odpowiednio recyklaty do produkcji opakowań. „Zapewniamy dostawy materiałów do naszych zakładów produkcyjnych i dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić funkcjonowanie gospodarki o obiegu zamkniętym w ramach naszych działań”, powiedział Lässer.



Od tacki do tacki

VISCOTEC

W celu stworzenia obiegu zamkniętego przetwórstwa opakowań do żywności fundamentalne znaczenie ma wybór wspólnej i zrównoważonej ścieżki działania. Większość rozwiązań stosowanych obecnie w branży opakowań termoformowanych jest zaprojektowana dla gospodarki liniowej. Koncepcja ECOTRAY przedstawia idealne opakowanie przyszłości.

20 lat temu, proces pełnego recyklingu butelek PET (PET Bottle to Bottle recycling) musiał zmierzyć się z zasadniczym wyzwaniem. Obecnie stoją przed nami podobne wyzwania w kontekście pełnego recyklingu tacek do żywności (Tray to Tray recycling): maksymalna zawartość recyklatu, lepkość graniczna, przezroczystość i rozwiązania monomateriałowe.

- **Maksymalna zawartość recyklatu:** Zawartość recyklatu to termin, który ma dwójakie znaczenie w branży termoformowania. Dwa aspekty dotyczące zawartości materiałów wtórnych należy postrzegać jako występujące realnie w branży i odpowiednio je uwzględnić. Maksymalnie 2/3 materiałów uzyskanych z recyklingu butelek/tacek i 1/3 przemysłowych przemiałów/odpadów musi być ponownie wykorzystane w możliwie najkrótszym czasie, w ramach tego samego procesu produkcyjnego.
- **Lepkość graniczna:** Lepkość materiału (iV) tacek z odzysku będzie znacznie niższa w porównaniu do materiału z odzysku butelek. Różnica wyniesie od 10 do 12 punktów, na przykład 0,72 dla butelek z PCR i 0,6 dla tacek z PCR. W konsekwencji, w celu utrzymania końcowej wartości iV materiału na akceptowalnym poziomie powyżej 0,6 wzrost wartości iV dla materiału

z odzysku stanie się obligatoryjny w procesie ekstruzji. Pomimo wzrostu wartości iV przed procesem ekstruzji, konieczne jest zminimalizowanie spadku wartości iV podczas procesu wytłaczania.

- **Przezroczystość:** Tylko w przypadku przezroczystych opakowań można rozważać możliwość uzyskania 100% zdolności do recyklingu. Jak widać na rynku butelek PET, kolorowe opakowania są poddawane procesowi downcyclingu.

Inteligentna maszyna:

Przyszłościowe rozwiązania wymagają inteligencji na różnych poziomach.

Inteligentny zakład produkcyjny znajduje odzwierciedlenie w jego modułowej koncepcji, która pozwala na szybkie dostosowanie do różnego rodzaju zadań.

Dzięki najwyższemu poziomowi elastyczności linii do ekstruzji uzyskuje się maksymalną wydajność produkcji co oznacza ograniczenie strat produkcyjnych do minimum, oszczędność energii i najkrótsze czasy przezbrajania wysoce uniwersalnych maszyn.

- **Extrusion Control** (kontrola procesu ekstruzji): unikalny układ sterowania dozowaniem, ekstruzji i pompą tworzywa,
- **autoGAGE:** zmiana grubości uzyskiwana w ciągu kilku sekund, idealna średnia grubość,

- **autoDIE:** idealny profil grubości od lewej do prawej strony uzyskiwany dzięki automatycznemu sterowaniu,
- **autoGAP:** automatycznie kontrolowany Rollstack zapewniający optymalny wygląd i eliminowanie naprężenia folii,
- **autoSTART:** jeden przycisk uruchamiający linię, od stanowiska dozowania aż do nawijarki,
- **viscOLYZER:** analiza, wizualizacja, optymalizacja. Pełna przejrzystość i kontrola procesu produkcyjnego.

Viscotec (Starlinger Group)

Adsdorf 38
4113 St. Martin
im Mühlkreis
Austria
www.viscotec.at

Przedstawiciel w Polsce:

KF Technologie
ul. Łuki Wielkie 1
02-434 Warszawa
tel.: 22 873 36 64
tel.: 606 240 930
www.kftechnologie.com.pl