

Presseinformation

30. Juli 2024

Recycling von Konsumgüterverpackungen weiter vorantreiben

Henkel setzt auf eigene Tests für verbesserte Recyclingfähigkeit

Düsseldorf – Um das Recycling von Konsumgüterverpackungen weiter voranzutreiben, führt Henkel jetzt eigene Tests durch, die die Sortierung von Verpackungen im Abfallstrom bewerten sollen. Dafür nutzt Henkel am Standort Düsseldorf ein sensorgestütztes Scannersystem von TOMRA, das sowohl bei Plastik- als auch Papierverpackungen standardmäßig angewendet werden soll.

Henkel verfolgt das Ziel, 100 Prozent seiner Konsumgüterverpackungen so zu gestalten, dass sie recycelbar sind. Um wertvolles recyceltes Material zurückzugewinnen, ist eine sortenreine Trennung der Materialien Voraussetzung. „Genau deshalb investieren wir in unsere inhouse Kapazitäten“, sagt Alba Santmarti, Packaging Sustainability Manager bei Henkel Consumer Brands. „Der neue Scanner gibt uns die Möglichkeit, unsere Konsumgüterverpackungen frühzeitig auf ihre Sortierfähigkeit hin zu prüfen, mögliche Komponenten, die die Sortierfähigkeit beeinträchtigen könnten, direkt zu erkennen und unsere Verpackungen entsprechend anzupassen. Die eigene Durchführung solcher Tests ist nun ein fester Bestandteil unserer Produktentwicklung.“

Kontinuierliche Überprüfung auf „Design for Recycling“

Das Verfahren wird auch in gewerblichen Abfallsortieranlagen weltweit eingesetzt. So kann Henkel bereits während der Produktentwicklung prüfen, ob die Verpackungsdesigns seiner Konsumgüterprodukte nach der Entsorgung in Sortieranlagen in den richtigen Abfallstrom einsortiert werden. Die internen Tests ersetzen zwar nicht die finale Testierung der Recyclingfähigkeit von Verpackungen durch externe Institute, unterstützen jedoch dabei, Verpackungsdesigns schnell und kontinuierlich zu optimieren.

„Unser AUTOSORT© Detektionssystem erkennt nicht nur unterschiedliche Materialien, etwa Kunststoffe wie PP, PET, HDPE oder Papier, sondern auch Farben und gibt auf einem integrierten Bildschirm nach wenigen Sekunden an, in welchen Abfallstrom die jeweilige Verpackung einsortiert würde“, erklärt Dr. Volker Rehrmann, EVP und Leiter von TOMRA Recycling. „Dabei greift es auf dieselbe Datenbasis zurück, die auch in industriellen Sortieranlagen genutzt wird, und ermöglicht somit ein realistisches Szenario. Nur wenn alle Beteiligten in der Wertschöpfungskette zusammenarbeiten, wird eine funktionierende Kreislaufwirtschaft möglich. Deshalb sind Kooperationen wie die mit Henkel so wichtig.“

Über Henkel

Mit seinen Marken, Innovationen und Technologien hält Henkel weltweit führende Marktpositionen im Industrie- und Konsumentengeschäft. Mit dem Unternehmensbereich Adhesive Technologies ist Henkel globaler Marktführer bei Klebstoffen, Dichtstoffen und funktionalen Beschichtungen. Mit Consumer Brands ist das Unternehmen insbesondere mit Wasch- und Reinigungsmitteln sowie im Bereich Haare weltweit in vielen Märkten und Kategorien führend. Die drei größten Marken des Unternehmens sind Loctite, Persil und Schwarzkopf. Im Geschäftsjahr 2023 erzielte Henkel einen Umsatz von mehr als 21,5 Mrd. Euro und ein bereinigtes betriebliches Ergebnis von rund 2,6 Mrd. Euro. Die Vorzugsaktien von Henkel sind im DAX notiert. Nachhaltiges Handeln hat bei Henkel lange Tradition und das Unternehmen verfolgt eine klare Nachhaltigkeitsstrategie mit konkreten Zielen. Henkel wurde 1876 gegründet und beschäftigt heute weltweit ein vielfältiges Team von rund 48.000 Mitarbeiter:innen – verbunden durch eine starke Unternehmenskultur, gemeinsame Werte und den Unternehmenszweck: „Pioneers at heart for the good of generations“. Weitere Informationen unter www.henkel.de

Fotomaterial finden Sie im Internet unter www.henkel.de/presse

Kontakt	Sina Pfanschilling	Kathrin Ernst
Telefon	+49 211 797 9904	+49 211 797 8605
E-Mail	sina.pfanschilling@henkel.com	kathrin.ernst@henkel.com

Folgen Sie uns auch auf X: [@HenkelPresse](https://twitter.com/HenkelPresse)

Henkel AG & Co. KGaA