

## **PRESSEMITTEILUNG**

Markteinführung

### **Nachhaltige Partnerschaft: KHS und Eckes-Granini realisieren Flaschen aus 100 Prozent rPET**

- Produktion auf bewährter Blocklösung des Systemanbieters
- Innenbeschichtung mit FreshSafe-PET weiterhin problemlos möglich
- KHS setzt Kundenvorgaben zu Behälterqualität um

**Dortmund, 8. Juni 2021 – Eckes-Granini stellt mit Unterstützung der KHS Gruppe sein Verpackungsportfolio noch umweltschonender auf. Seit Mitte Mai besteht die 1-Liter-Flasche der Marke hohes C zu 100 Prozent aus recyceltem Kunststoff (rPET). Verantwortlich für die Flaschenoptimierung waren die Bottles & Shapes-Spezialisten von KHS aus Hamburg. Hergestellt werden die neuen Behälter weiterhin mit dem bewährten InnoPET FreshSafe Block. Mit KHS als langjährigem Partner leistet Europas führender Hersteller von Fruchtsäften einen weiteren relevanten Beitrag zum Ausbau der Kreislaufwirtschaft.**

Bereits seit 2018 setzt Eckes-Granini für seine Marke hohes C auf PET-Flaschen mit einem rPET-Anteil von 25 Prozent. „Mit Blick auf die Kunststoffstrategie der EU und die darin enthaltene Erhöhung der Rezyklatquoten haben wir uns nun für die vollständige Umstellung auf recyceltes PET entschieden. Wir möchten ein Pionier auf dem Gebiet der geschlossenen Kreislaufwirtschaft sein und mit gutem Beispiel in der Getränkebranche vorangehen“, erklärt Hermann Naumann, Werksleiter von Eckes-Granini im niedersächsischen Bad Fallingbommel. Europas führender Hersteller von Fruchtsaftgetränken verfolgt seit Jahren eine ehrgeizige Nachhaltigkeitsstrategie, wie Naumann betont: „Unser Ziel ist es, den CO<sub>2</sub>-

Fußabdruck innerhalb der Produktion und bei unseren Verpackungen weiter kontinuierlich zu reduzieren. Dazu zählen sowohl die Senkung des Materialverbrauchs als auch die Schließung des Wertstoffkreislaufs.“

#### **4.000 Tonnen neues Plastik und 8.000 Tonnen CO<sub>2</sub> eingespart**

An genau diesem Punkt hat KHS bei der Umsetzung des aktuellen Projekts angesetzt. Mit seinem ganzheitlichen Beratungsprogramm Bottles & Shapes profitieren Kunden von einer über 40-jährigen Expertise im Bereich des Behälterdesigns und der Produktion. Abfüller formulieren ihre Wünsche beispielsweise hinsichtlich des Gewichts, der Form oder Stabilität der Behälter. Der Systemanbieter bewertet daraufhin die Umsetzbarkeit zusätzlich anhand von Laborprüfungen und Simulationen. Im Fall von Eckes-Granini waren die Vorgaben eindeutig: Der Umstieg auf 100 Prozent rPET bei homogener und gleichbleibender Behälterqualität. Durch die erfolgte Umstellung der 1-Liter-Flaschen von hohes C werden nach Angaben von Eckes-Granini jährlich mehr als 4.000 Tonnen neues PET eingespart. Dadurch reduziert der Abfüller seine CO<sub>2</sub>-Emissionen um rund 8.000 Tonnen pro Jahr.

#### **Effizient und nachhaltig: Der InnoPET FreshSafe Block**

Beim ehrgeizigen Vorhaben standen aber nicht nur Fragen der Ressourceneinsparung im Mittelpunkt. Auch die Umsetzbarkeit auf dem bereits seit 2017 im Einsatz befindlichen InnoPET FreshSafe Block von KHS musste geprüft werden. „Es ging unter anderem darum, ob Adaptionen am Preform oder der Anlage nötig sind“, erläutert Dr. Matthias Kruse, Leiter PET-Technologie bei KHS. „Dafür haben wir die Qualität des recycelten PET-Materials bewertet. Diese ist entscheidend, denn durch große Varianzen der Farbe, Moleküllänge und Inhomogenität sinkt die Effizienz der Produktion schnell.“

Dass Eckes-Granini Preforms von zwei Lieferanten verarbeitet, war nach Angaben von Kruse eine weitere Herausforderung. Insbesondere bei hohem

rPET-Anteil ist die Geometrie des Rohlings entscheidend für eine effiziente Verarbeitung. Nach umfangreichen Tests war klar: Beide Preforms funktionieren stabil auf der Blocklösung. Für die optimale Flaschenherstellung waren lediglich minimale Adaptionen am Ofen der Streckblasmaschine notwendig. Vor allem die NIR-Technologie (Near-Infrared) von KHS öffnet ein breites Prozessfenster für die Verarbeitung von rPET. Somit lassen sich die Preforms vor dem Streckblasprozess punktgenau erwärmen. Gravierende Veränderungen an der Anlage oder bei den geometrischen Eigenschaften der Rohlinge bedurfte es nicht. „Auf diese Weise haben wir eine sehr hohe Prozesseffizienz bei gleichbleibender Behälterqualität erreicht und damit die Vorgaben unseres Kunden vollends erfüllt“, sagt Kruse.

### **Flasche aus rPET erfüllt weiterhin Barriereigenschaften**

Auch nach der Umstellung auf 100 Prozent rPET lassen sich weiterhin die Vorteile des Barrierschutzes von FreshSafe-PET nutzen. Eckes-Granini setzt bereits seit 2006 auf die umweltschonende Lösung von KHS. Die Sauerstoffbarriere aus chemisch reinem Glas, eine hauchdünne Beschichtung auf der Innenseite der PET-Flasche, schützt den Saft nicht nur effektiv vor Sauerstoffeintrag, sondern ist ebenso zu 100 Prozent recyclingfähig. Bei den Flaschen von Eckes-Granini lässt sich die Beschichtung problemlos während des Recyclingprozesses abwaschen. Die nachhaltige Verpackungsalternative ermöglicht daher das sortenreine Flasche-zu-Flasche-Recycling. „Mit der Kombination aus rPET und zukunftsweisendem Produktschutz zeigen Eckes-Granini und KHS erneut ihre Vorreiterrolle für die Circular Economy“, sagt Kruse.

Zum Jahresende 2022 will Eckes-Granini Deutschland zudem für alle Marken nur noch PET-Flaschen aus 100 Prozent rPET verwenden und so insgesamt rund 9.000 Tonnen Neuplastik pro Jahr einsparen. KHS steht als Partner bereit.

Weitere Informationen unter: [www.khs.com/presse](http://www.khs.com/presse)

Newsletter abonnieren unter:

<http://www.khs.com/presse/publikationen/newsletter.html>

**Bilder und Bildunterzeilen:**

(Quellen: KHS Gruppe/ Eckes-Granini)

**Bilderdownload:**

<https://KHS.dphoto.com/album/8e8f7g>

**Bildunterzeilen:**

**hohes C (Quelle: Eckes-Granini)**

Eckes-Granini hat mit Unterstützung der KHS Gruppe sein Verpackungsportfolio noch umweltschonender aufgestellt. Seit Mitte Mai besteht die 1-Liter-Flasche der Marke hohes C zu 100 Prozent aus recyceltem Kunststoff (rPET).

**InnoPET-FreshSafe-Block**

Bereits seit 2017 ist ein InnoPET FreshSafe Block von KHS bei Eckes-Granini im Einsatz.

**FreshSafe-PET**

Auch nach der Umstellung auf 100 Prozent rPET lassen sich weiterhin die Vorteile des Barrierschutzes von FreshSafe-PET nutzen. Die Sauerstoffbarriere aus chemisch reinem Glas, eine hauchdünne Beschichtung auf der Innenseite der PET-Flasche, schützt den Saft nicht nur effektiv vor Sauerstoffeintrag, sondern ist ebenso zu 100 Prozent recyclingfähig.

**Hermann Naumann**

„Wir möchten ein Pionier auf dem Gebiet der geschlossenen Kreislaufwirtschaft sein und mit gutem Vorbild in der Getränkebranche vorangehen“, erklärt Hermann Naumann, Werksleiter von Eckes-Granini im niedersächsischen Bad Fallingbommel.

**Dr. Matthias Kruse**

„Mit der Kombination aus rPET und zukunftsweisendem Produktschutz zeigen Eckes-Granini und KHS erneut ihre Vorreiterrolle für die Circular Economy“, sagt Dr. Matthias Kruse, Leiter PET-Technologie bei KHS.

## Über Eckes-Granini

Das Unternehmen wurde 1857 von Peter Eckes in Nieder-Olm gegründet, 1994 folgten die Übernahme von Granini und der Ausstieg aus dem Spirituosengeschäft. Der Markenfokus liegt heute auf den Bereichen Säften, Fruchtgetränken und Smoothies. Abgefüllt werden pro Jahr über 800 Millionen Liter Getränke in PET-Flaschen, Tetrapaks, Glasflaschen, Bag-in-Boxen und Dosen. Eckes-Granini richtet seine langfristige Strategie nach eigenen Angaben auf eine nachhaltige Wertschöpfung und exportiert in 80 Länder weltweit. Seit 1. Januar 2021 wirtschaften zudem alle europäischen Standorte des Unternehmens klimaneutral.

## Über die KHS Gruppe

Die KHS Gruppe ist einer der weltweit führenden Hersteller von Abfüll- und Verpackungsanlagen in den Bereichen Getränke und flüssige Lebensmittel. Zur Unternehmensgruppe zählen neben der Muttergesellschaft (KHS GmbH) diverse ausländische Tochtergesellschaften mit Produktionsstandorten in Ahmedabad (Indien), Waukesha (USA), Zinacantepec (Mexiko), São Paulo (Brasilien) und Suzhou (China). Hinzu kommen zahlreiche internationale Verkaufs- und Servicebüros. Am Stammsitz in Dortmund sowie in ihren weiteren Werken in Bad Kreuznach, Kleve, Worms und Hamburg stellt die KHS moderne Abfüll- und Verpackungsanlagen für den Hochleistungsbereich her. Die KHS Gruppe ist eine 100-prozentige Tochtergesellschaft der im SDAX notierten Salzgitter AG. 2020 realisierte die Gruppe mit 5.085 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 1,130 Milliarden Euro.

### PR-Kontakt

KHS GmbH  
Sebastian Deppe  
(externer PR-Berater)  
Tel: +49 2 51 / 62 55 61-243  
Fax: +49 2 51 / 62 55 61-19  
E-Mail: [presse@khs.com](mailto:presse@khs.com)  
Internet: [www.khs.com](http://www.khs.com)

### Media-Kontakt

KHS GmbH  
Eileen Rossmann  
(externe Media-Beraterin)  
Tel: +49 7 11 / 2 68 77-656  
Fax: +49 711 / 2 68 77-699  
E-Mail: [eileen.rossmann@mmb-media.de](mailto:eileen.rossmann@mmb-media.de)  
Internet: [www.khs.com](http://www.khs.com)