

# Probleme sind die Ausnahme

**VERPACKUNGRÜCKNAHME** Rekonditionierbetriebe bieten ihren Kunden die Reinigung und Wiederaufbereitung gebrauchter Packmittel an – wenn die Verpackungen alle Annahmebedingungen erfüllen.

**U**m die Rücknahme von IBC und Fässern konkurrieren in Deutschland gleich mehrere Systeme. Die Packmittel sind heiß begehrt, denn die Branche der Rekonditionierer ist auf einen ausreichenden Rücklauf angewiesen.

## Funktionierender Kreislauf

Die funktionierende Kreislaufwirtschaft ist allerdings kein Ergebnis gesetzgeberischer Aktivitäten. Da IBC und Fässer, die überwiegend in chemischer Industrie und Mineralölwirtschaft eingesetzt werden, schon immer einen Marktwert hatten, regelte sich die Rücknahme lange vor der Verpackungsverordnung von 1998 automatisch. „Fässer werden schon seit 30 bis 40 Jahren zurückgenommen, IBCs seit rund 15 Jahren. Teilweise wird für diese Verpackungen sogar gezahlt“, erläutert Kai M. Bellwinkel, Geschäftsführer beim Verband der Deutschen Fassverwertungsbetriebe e.V. (VDF).

Dennoch hat der VDF 1999 als Antwort auf die Verpackungsverordnung das RRD-Zeichennutzungssystem (Rücknahmesystem Rekonditionierverpackung Deutschland GmbH) ins Leben gerufen. Mit dem RRD-Zeichen sollte vor allem nach außen dokumentiert werden, dass

die Branche ihre Verantwortung für die Rücknahme der Packmittel ernst nimmt. In der Praxis hat das RRD-Zeichen nie eine große Rolle gespielt; selbst in den Anfangsjahren tauchte es kaum auf den Verpackungen auf. Denn: Das Interesse an der Rücknahme von IBC und Fässern ist von jeher so groß, dass es keiner weiteren Anreize bedurfte. Stattdessen tauchten am Markt schnell weitere Anbieter auf, die ebenfalls um die Rücknahme gebrauchter IBC und Fässer warben.

So haben sich im VMS (Verpackungsrücknahme mit System e.V.) 15 Fach- und Rekonditionierbetriebe zusammenschlossen, die inzwischen seit mehr als 20 Jahren die Rücknahme restentleerter Industrieverpackungen anbieten. Und die vier mittelständischen Rekonditionierer der VIV (Verwertungsgemeinschaft Industrieverpackungen) nehmen jährlich 3,6 Millionen Gebinde zurück.

Doch auch die Hersteller sind nicht untätig: So hat Schütz als weltweiter Marktführer unter den IBC-Herstellern mit dem Schütz Ticket Service ein weltweites System zur Rücknahme und Rekonditionierung gebrauchter Schütz-Container aufgebaut. Nach eigenen Angaben ist Schütz mit diesem Netz-

werk international auch der größte Rekonditionierer für IBC – konkrete Zahlen nennt das Unternehmen allerdings nicht. Einen anderen Weg geht Wettbewerber Mauser, weltweiter Marktführer für den gesamten Bereich der Industrieverpackungen, mit seinem Tochterunternehmen NCG und dem Mauser Collect Service. Dieser wird ebenfalls weltweit angeboten und beschränkt sich dabei nicht nur auf die Rücknahme von Mauser-Produkten, sondern nimmt Gebinde aller Hersteller zurück.

## Nur restentleerte Verpackungen

Dreh- und Angelpunkt aller Rücknahmesysteme sind die Annahmebedingungen. Denn nur wenn die Verpackungen nach den gesetzlichen und behördlichen Auflagen rekonditionierfähig sind, werden sie von den Rekonditionierern angenommen. Im Einzelnen bedeutet dies, dass sie unbeschädigt, ausreichend gekennzeichnet, verschlossen, bei Bedarf durch Spülen oder Neutralisieren vorbehandelt und – ganz wichtig – nach dem Stand der Technik restentleert, also tropffrei, spachtelrein und/oder rieselfrei sein müssen. Gerade beim letzten Punkt gibt es immer wieder Probleme. „90 Prozent aller zurückgegebenen Verpackungen entsprechen den



Letzte Prüfung vor der Freigabe der aufbereiteten Gebinde.



Die Kunststoffblasen von IBC werden gereinigt und bei Bedarf komplett ersetzt.



Rekonditionierte Fässer bekommen einen neuen Anstrich.



Saubere Sache: Rekonditionierte IBC sind neuen Modellen gleichwertig.



Anhaftungen und Aufkleber müssen entfernt werden.

Annahmebedingungen. Doch es gibt immer wieder ein paar schwarze Schafe, die es mit der Restentleerung nicht so genau nehmen“, berichtet Thomas Steinhauser, Leiter Qualitätswesen beim Rekonditionierer Bayern-Fass, einer der vier VIV-Firmen. Zwar arbeiten viele Rekonditionierer mit eigenen Fahrern, die die Verpackungen vor Ort prüfen und schon am Gewicht erkennen, ob sie ordnungsgemäß entleert sind. Probleme kann es jedoch beim Transport durch Spediteure oder bei der Abholung bereits vorgeladener Brücken geben, denn dann fallen die problematischen Behälter erst auf, wenn sie beim Rekonditionierer entladen werden. „Die Behälter werden in einem solchen Fall von uns gewogen. Wenn die Restmengen nicht stimmen, bieten wir den Kunden an, die Fässer entweder auf seine Kosten zurückzuschicken oder eine kostenpflichtige Entsorgung vorzunehmen. Das hat sich bewährt, denn wenn die Kunden zahlen müssen, passen sie auch auf“, erklärt Steinhauser. Das bestätigt auch Lutz Hoemske, erster Vorsitzender bei der VMS. „Auch unter unseren Kunden gibt es immer wieder schwarze Schafe. Die reagieren erst, wenn eine Rechnung kommt“, so Hoemske.

#### Richtwert 0,5 Prozent

Bei den VMS-Mitgliedern hat man sich auf einen Richtwert zur Bestimmung der ordnungsgemäßen Restentleerung geeinigt: Die gebrauchten Verpackungen dürfen maximal 0,5 Prozent des Nettoinhalts enthalten. Was darüber liegt, wird kostenpflichtig entsorgt oder auf Kosten des Kunden an diesen zurückgeschickt. Auch der Verband der Chemischen Industrie (VCI) hat sich schon öfter mit dem Thema der Restentleerung beschäftigt. „Wir haben vor Jahren versucht, eine einheitliche Mengenangabe zur Definition der ordnungsgemäßen Restentleerung festzulegen. Doch das Problem liegt bei den unterschiedlichen Produkteigenschaften“, erklärt Helga Schmidt, beim VCI verant-

wortlich für das Thema Verpackungen und Rücknahmesysteme. Lösemittel lassen sich nun einmal leichter und gründlicher aus einem Behälter entleeren als hochviskose Stoffe. „Und nicht jeder Betrieb hat die Möglichkeit, die Vielzahl von Fässern oder IBC stundenlang auf dem Kopf stehen zu lassen, um diese bis zum letzten Tropfen zu entleeren“, gibt Helga Schmidt zu bedenken. Al-

*Verpackungen werden nur angenommen, wenn sie rekonditionierfähig sind.*

lerdings: Grundsätzlich haben alle Kunden ein großes Eigeninteresse an einer möglichst ordentlichen Restentleerung, denn jedes Produkt wurde gezielt eingekauft und musste bezahlt werden. VDF-Geschäftsführer Bellwinkel: „Von den fünf bis sechs Millionen Verpackungen, die mittelständische Rekonditionierbetriebe jährlich zurücknehmen, entsprechen weit über 90 Prozent den Annahmebedingungen. Probleme gibt es allenfalls bei Kleinentleerungsstellen. Alle größeren und seriösen Unternehmen, vor allem aus dem Bereich der Großchemie, achten darauf, dass die Verpackungen den Annahmebedingungen entsprechen und werden auch von Seiten des VCI immer wieder instruiert. Verpackungen, die nicht den Annahmebedingungen entsprechen, werden nicht zurückgenommen. Dieser Erziehungsprozess hat sich beim Kunden positiv vollzogen.“ Auch Bernd Kolbe, General Manager bei NCG Europe, bestätigt, dass die verarbeitenden Unternehmen in den letzten Jahren sensibler mit den Verpackungen umgehen. Bei der Mausertochter, die in Deutschland jährlich weit mehr als 100.000 IBC von den Entleerern zurückholt, gibt es nur in Einzelfällen Probleme. „Entsprechen Verpackungen nicht den Rücknahmekriterien

und würden zum Beispiel wegen zu hoher gefährlicher Restproduktmengen ein rechtliches Risiko beim Transport darstellen, muss die Abholung leider verweigert werden. Entspricht die Verpackung den rechtlichen Kriterien, jedoch in Einzelfällen nicht den konkreten individuellen ‚Abholbedingungen‘, etwa wenn sich ein ungefährliches Restprodukt in Mindermenge in einem Behälter befindet, dann kann der Abholer in Kulanz gegenüber dem abgebenden Kunden reagieren. In solchen wenigen Fällen sollte das Gespräch zum Abgeber gesucht und gemeinsam Möglichkeiten zum Vermeiden solcher Fälle erörtert werden“, sagt Kolbe.

**Gebrauchte Verpackungen sind knapp**  
Probleme mit den Annahmebedingungen sind auch beim Schütz-Ticket-Service die Ausnahme. „Die Bedingungen werden kontinuierlich kommuniziert, so dass die IBC-Abgeber sehr gut informiert sind und die Container in der Regel bestimmungskonform zurückgeben. Wenn es auf dem Markt immer wieder zu Problemen kommt, liegt das vor allem auch daran, dass es viele Rekonditionierer gibt, die sich nicht an den höchsten Umwelt- und Servicestandards orientieren“, teilt das Unternehmen mit. Eine Sichtweise, die zumindest die mittelständischen Konditionierer nicht teilen. „Zwar tauchen immer mal wieder sogenannte ‚Garagenwäscher‘ auf, doch das ist kein großes Problem“, so Lutz Hoemske von der VMS. Grundsätzlich – da sind sich alle Beteiligten einig – laufen die Rücknahmesysteme meist problemlos. Problematisch ist eher, dass gebrauchte Verpackungen im deutschen Markt knapp werden. „Immer mehr verarbeitende Unternehmen wandern ins Ausland ab und damit verschwinden auch die Verpackungen in den Export“, erklärt Kai Bellwinkel vom VDF.

#### Dagmar Ziegner

Fachjournalistin, Schwerpunkt Logistik