

FECHA: 9 November 2011

Brau Beviale, APPE, Halle 4 / Stand 409

PARA APPE LA PERCEPCIÓN DEL MERCADO DE RPET NO REFLEJA LOS DESAFÍOS REALES DEL RECICLADO DE PET

Según APPE, la división de Packaging de LSB, la falta de un material rPET de grado alimenticio de alta calidad, pone trabas a las intenciones de los titulares de las marcas y de los envasadores, de incrementar el volumen de rPET en su cartera de envases.

Frédéric Blanchard, director de la planta de reciclado de APPE en Beaune, fue el encargado de transmitir este desafiante mensaje a los altos cargos de la industria durante la conferencia PETnology Europe 2011, celebrada en Nuremberg, Alemania, que precedía la exposición Brau Beviale.

APPE y su empresa asociada Artenius son líderes de mercado en la fabricación de preformas & envases de PET, resina de PET virgen así como el mayor reciclador de PET de grado alimenticio en Europa, con una amplia experiencia en la re-manufactura de rPET. Esta posición única ha aportado a la compañía una perspectiva pormenorizada de los desafíos con que se enfrenta el mercado del reciclado.

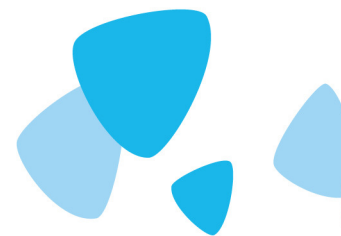


La compañía suministra a muchas marcas líderes mundiales. Algunas impulsan la demanda hacia un mayor uso de rPET, a la vez que procuran reducir el impacto ambiental de sus envases, en línea con la tendencia de la industria hacia la sostenibilidad, una menor huella de carbono, así como la mayor concienciación del consumidor hacia temas medioambientales.

En su presentación, *Los Desafíos del Reciclado para la Aplicación de Grado Alimenticio*, Frédéric Blanchard dijo que los titulares de las marcas perciben el rPET como una solución para sus objetivos de sostenibilidad y una vía para comunicar credenciales ecológicas a los consumidores. No obstante, algunos también lo perciben, incorrectamente, como una iniciativa de reducción de coste.

APPE ya ha dado respuesta al incremento de la demanda de rPET, invirtiendo 10 millones de euros adicionales en Beaune, incrementando su producción en un 40%, pasando de 25.000 a 35.000 toneladas. Actualmente se está considerando una expansión adicional de la planta, que podría no obstante verse limitada por la falta de PET de post-consumo para su procesado.

Frédéric Blanchard explicó que “Dos de los principales desafíos con que se enfrenta el reciclado de rPET para aplicaciones en contacto con alimentos son la disponibilidad y calidad de la materia prima en balas. La capacidad de recuperación va en aumento con la entrada en el mercado de recicladores nuevos si bien inexpertos, pero la recogida de material adecuado no aumenta a igual ritmo. Este desequilibrio entre demanda y suministro provoca que el precio de la materia prima – balas de PET de post-consumo - ascienda hasta niveles récord, aunque recientemente los niveles de precio hayan caído significativamente, ya que eran insostenibles a este nivel. A largo plazo los precios van a aumentar nuevamente, siguiendo la tendencia marcada por los precios de PET virgen.



En tanto que se han puesto en marcha estrictas especificaciones técnicas para el suministro de resina virgen, no se han establecido requisitos comparables para el rPET. APPE ha implementado sus propias especificaciones altamente exigentes para la producción de rPET, pero otros fabricantes inexpertos de rPET de grado alimenticio aún no han incorporado tales medidas. Por ello y con el fin de mantener el nivel de calidad y seguridad, los clientes finales en contacto con alimentos deberán adoptar estándares de alta calidad y garantizar que el rPET de grado alimenticio de circuito cerrado pase por un auténtico proceso de aprobación alimentaria.

Actualmente, solo el 22% del rPET fabricado en Europa se reutiliza para embalaje de PET rígido que puede ser reciclado indefinidamente. El resto se emplea en aplicaciones tales como láminas, fibras y flejes, ello implica que el 78% del rPET no tendrá retorno al circuito cerrado.

APPE cree que el mayor desafío reside en conseguir que los titulares de las marcas y los envasadores comprendan la enorme complejidad que implica transformar el rPET en un nuevo embalaje, manteniendo los controles de calidad necesarios. Las actividades adicionales tales como el mezclado, el control de proceso y los cambios, todos ellos implican mayores costes.

“La mayor contradicción con que se enfrentan los fabricantes y procesadores de rPET es que a pesar de estas complejidades y sus implicaciones de coste, la industria sigue esperando que el rPET sea más barato que la resina virgen.” indicó Blanchard.

El cree que existen varias soluciones potenciales para la situación actual, que van desde una mayor sensibilidad y educación del consumidor con el fin de incrementar las tasas de recogida y selección, hasta la implantación de una visión realista del contenido de rPET y una mejora de las tecnologías de envase para apoyar el flujo de reciclado.



Como experto en la producción y aplicación de PET de grado alimenticio, APPE asume el liderazgo con el rPET de más alta calidad alimentaria a nivel mundial y tiene previsto incorporar otras iniciativas respetuosas con el medio ambiente.

Frédéric Blanchard concluyó diciendo: “Los retos para intensificar el uso de rPET, que varias marcas ya están impulsando, quedan claros y consideramos que es importante que la industria comprenda todo lo que ello implica”.

“La planta de APPE de Beaune produce un suministro constante de alta calidad, pero la industria en su totalidad deberá fijarse en los sistemas de recogida de material para mantener el ritmo a la hora de satisfacer los requerimientos de cliente. También juega un papel importante un mayor grado de regulación. Hasta entonces, el potencial de rPET de botella a botella siempre se verá limitado por el volumen de material reciclado disponible.”