

CESTA PETU – Z KONTEJNERU ZPĚT DO LAHVE I DO SPACÁKU!

Polyethylentereftalát, neboli PET oslaví příští rok již 80. narozeniny. A za tu dobu se stal jedním z nejčastěji používaných termoplastů. Když je řeč o PET, nejčastěji si vybavíme PET lahev, ale vyrábí se z něj i fólie a další obaly. Napříč odvětvími je PET velmi vyhledávaným materiálem, a to nejen pro své výrobní vlastnosti, ale i pro jeho recyklovatelnost. Lze jej vyrobit buď chemicky, z ropy – polykondenzací dimethyltereftalátu a glykolu, nebo recyklací již použitého materiálu

PET k další recyklaci lze získat z několika zdrojů – v ČR jsou to nejčastěji žluté kontejnery a menší nádoby na tříděné plasty, kde PET lahve tvoří asi čtvrtinu obsahu a jsou tak nejčastějším druhem odpadu ve žlutých nádobách.

Aktuálně třídí odpady 73 % obyvatel ČR a tímto způsobem se daří z trhu v ČR sebrat více než 80 % použitých PET lahví. Pro sběr plastů je v ČR k dispozici bezmála 200 000 žlutých kontejnerů a menších nádob. Další variantou, která funguje v některých evropských zemích vedle klasického třídění plastů, je zálohový systém na PET lahve. Třetí možností, jak získat použité PET lahve zpět, je takzvaná uzavřená smyčka, to je cirkulace PET mezi konkrétním zpracovatelem a jeho konkrétním spotřebitelem. Obecně lze říct, že nápojové PET lahve z jakéhokoliv uvedeného zdroje jsou zpracovatelské firmy schopny využít pro materiálovou recyklaci jak na výrobu nových obalů, včetně obalů pro styk s potravinami, tak pro výrobu vláken či do jiných aplikací.

Recyklace nápojových PET lahví zpět pro styk s potravinami probíhá za nejpřísnějších hygienických podmínek. Principiálně

musí technologie PET lahve sesbírané jakýmkoliv procesem rozdrtit, vyčistit a vyrobit granulát, který lze dále zužítovat. Důležité je, že pro technologie zabývající se výrobou plastových produktů pro styk s potravinami jsou u nás i ve světě udělovány certifikace procesu, na jejichž základě musí zpracovatelé plnit přísné hygienické normy.

Samotný rPET – recyklovaný PET – však lze využít i pro výrobu obalů, které nejsou určeny pro styk s potravinami, či textilních vláken na výrobu spacáků, bund, hojně se využívá i pro výrobu prvků v automobilovém průmyslu. Zde jsou normy pochopitelně mírnější. Problémem při recyklaci mohou být smršťovací PVC fólie, kterými bývají některé PET lahve obalené. Takové lahve jdou jen obtížně recyklovat.

A jak je to s dalším životem rPET? Má stejné chemické složení jako PET, takže je možné jej recyklovat opakovaně. rPET tedy může několikrát projít procesem drcení, čištění, granulace, použitím pro výrobu a opět tříděním.

V budoucnu nás tak možná čeká situace, kdy by některé plastové výrobky mohly obsahovat až 100 % rPET. S využitím rPETu v plastových výrobcích by měla pomoci i evropská a česká legislativa. Podle Bruselu, resp. podle směrnice o omezení jednorázových plastů (SUP), by teoreticky měla každá petka do roku 2025 obsahovat aspoň 25 % recyklátu. A do roku 2030 ještě o pět procentních bodů více. Jakým způsobem má být ale rPET z odpadového toku získán, směrnice neuvádí.

Když EKO-KOM zjišťoval potřebné informace přímo u výrobců rPETu určeného pro styk s potravinami, ujistili nás, že dokáží zpracovat PET lahev z jakéhokoliv uvedeného systému sběru, tedy jak zálohového sběru, tak i z dobrovolného tříděného sběru realizovaného prostřednictvím husté sítě žlutých kontejnerů na třídění všech plastů včetně PET lahví.

LB

Polyethylentereftalát, neboli PET oslaví příští rok již 80. narozeniny. A za tu dobu se stal jedním z nejčastěji používaných termoplastů. Když je řeč o PET, nejčastěji si vybavíme PET lahev, ale vyrábí se z něj i fólie a další obaly. Napříč odvětvími je PET velmi vyhledávaným materiálem, a to nejen pro své výrobní vlastnosti, ale i pro jeho recyklovatelnost. Lze jej vyrobit buď chemicky, z ropy – polykondenzací dimethyltereftalátu a glykolu, nebo recyklací již použitého materiálu

PET k další recyklaci lze získat z několika zdrojů – v ČR jsou to nejčastěji žluté kontejnery a menší nádoby na tříděné plasty, kde PET lahve tvoří asi čtvrtinu obsahu a jsou tak nejčastějším druhem odpadu ve žlutých nádobách.

Aktuálně třídí odpady 73 % obyvatel ČR a tímto způsobem se daří z trhu v ČR sebrat více než 80 % použitých PET lahví. Pro sběr plastů je v ČR k dispozici bezmála 200 000 žlutých kontejnerů a menších nádob. Další variantou, která funguje v některých evropských zemích vedle klasického třídění plastů, je zálohový systém na PET lahve. Třetí možností, jak získat použité PET lahve zpět, je takzvaná uzavřená smyčka, to je cirkulace PET mezi konkrétním

zpracovatelem a jeho konkrétním spotřebitelem. Obecně lze říct, že nápojové PET lahve z jakéhokoliv uvedeného zdroje jsou zpracovatelské firmy schopny využít pro materiálovou recyklaci jak na výrobu nových obalů, včetně obalů pro styk s potravinami, tak pro výrobu vláken či do jiných aplikací.

Recyklace nápojových PET lahví zpět pro styk s potravinami probíhá za nejpřísnějších hygienických podmínek. Principiálně musí technologie PET lahve sesbírané jakýmkoliv procesem rozdrtit, vyčistit a vyrobit granulát, který lze dále zužitkovat. Důležité je, že pro technologie zabývající se výrobou plastových produktů pro styk s potravinami jsou u nás i ve světě udělovány certifikace procesu, na jejichž základě musí zpracovatelé plnit přísné hygienické normy.

Samotný rPET – recyklovaný PET – však lze využít i pro výrobu obalů, které nejsou určeny pro styk s potravinami, či textilních vláken na výrobu spacáků, bund, hojně se využívá i pro výrobu prvků v automobilovém průmyslu. Zde jsou normy pochopitelně mírnější. Problémem při recyklaci mohou být smršťovací PVC fólie, kterými bývají některé PET lahve obalené. Takové lahve jdou jen obtížně recyklovat.

A jak je to s dalším životem rPET? Má stejné chemické složení jako PET, takže je možné jej recyklovat opakovaně. rPET tedy může několikrát projít procesem drcení, čištění, granulace, použitím pro výrobu a opět tříděním.

V budoucnu nás tak možná čeká situace, kdy by některé plastové výrobky mohly obsahovat až 100 % rPET. S využitím rPETu v plastových výrobcích by měla pomoci i evropská a česká legislativa. Podle Bruselu, resp. podle směrnice o omezení jednorázových plastů (SUP), by teoreticky měla každá petka do roku 2025 obsahovat aspoň 25 % recyklátu. A do roku 2030 ještě o pět procentních bodů více.

Jakým způsobem má být ale rPET z odpadového toku získán, směrnice neuvádí.

Když EKO-KOM zjišťoval potřebné informace přímo u výrobců rPETu určeného pro styk s potravinami, ujistili nás, že dokáží zpracovat PET lahev z jakéhokoliv uvedeného systému sběru, tedy jak zálohového sběru, tak i z dobrovolného tříděného sběru realizovaného prostřednictvím husté sítě žlutých kontejnerů na třídění všech plastů včetně PET lahví.