



Nederlandse vereniging Frisdranken, Waters, Sappen

NEDERLANDSE
VERENIGING
FRISDRANKEN
WATERS
SAPPEN

VERDUURZAMINGSPLAN FWS:
HOOGST HAALBARE DOELEN R-PET
2018 - 2022

Inhoud

Verhoging van R-PET in grote en kleine PET-flessen - Inleiding.....	3
Relevante afspraken uit de Raamovereenkomst Verpakkingen II (2013-2022).....	4
NOOT: Sub-Optimalisatie door focus op R-PET.....	4
Methodiek.....	5
Gebruik R-PET.....	5
CASE: gebruik van 100% R-PET in PET-flessen.....	7
Technische factoren.....	8
Design for Recycling Guidelines.....	8
Verkleuring.....	8
Doorlaatbaarheid.....	8
Gebruik van barriers, layers, additieven.....	9
Elke recyclingronde verlaagt de kwaliteit van het R-PET.....	9
Kwaliteitsissues.....	9
Ontwikkelingen plant-PET, PEF, etc.....	10
Ontwikkelingen in sorteer- en recyclingtechnieken.....	10
Overige factoren.....	11
Innovatie kost tijd.....	11
Beperkingen in sharing best practices.....	11
Supply.....	11
Vervangingsinvesteringen.....	11
Substitutie.....	12
Voedselveiligheid.....	12
Trade barriers.....	12
Handhaving en monitoring.....	12
Conclusie.....	13
Hoogst Haalbaar Doel R-PET grote PET-flessen 2018.....	13
Hoogst Haalbaar Doel R-PET kleine PET-flessen 2018.....	13
2018 - 2022.....	14

Verhoging van R-PET in grote en kleine PET-flessen - Inleiding

De Nederlandse vereniging Frisdranken, Waters, Sappen (FWS) is de brancheorganisatie voor de frisdranken-, water-, sappen- en siropenindustrie. Bij FWS zijn alle in Nederland gevestigde producenten van frisdranken (inclusief energie- en sportdranken), waters, sappen en siropen aangesloten, evenals de meeste buitenlandse fabrikanten met verkoopkantoren in Nederland.

Milieu en duurzaamheid zijn, net als Voeding en Gezondheid, onderdeel van Maatschappelijk Verantwoord Ondernemen (MVO) in brede zin. Omdat de leden van FWS veel waarde hechten aan maatschappelijk verantwoord ondernemen hebben zij in 2011 de branche brede gedragscode MVO ondertekend. Ook nemen veel van onze leden deel aan het programma “de Versnelling” van de Federatie Nederlandse Levensmiddelen Industrie (FNLI). Voor onze branche zijn alle aspecten die impact hebben op het milieu van belang. Centrale duurzame thema's voor ons zijn Energie & Klimaat, Water en Verpakkingen. Leden van de FWS geven met overgave uitvoering aan de afspraken in de Raamovereenkomst Verpakkingen II. Zij zien hierin een uitstekende manier voor een verdere verduurzaming van verpakkingen. In dit verduurzamingsplan ligt de focus op de hoogst haalbare doelen voor wat betreft het gebruik van R-PET in grote en kleine PET-flessen.

FWS streeft naar een ambitieus, maar haalbaar percentage voor koplopers, middenmoot en achterblijvers. Koplopers hebben er jaren over gedaan om te komen tot het percentage dat zij nu hanteren en lopen bij R-PET percentages boven de 50% tegen technologische uitdagingen aan. Voornaamste factoren van belang voor de achterblijvers zijn de beschikbaarheid van de juiste en van constante kwaliteit R-PET, de ervaring die moet worden opgedaan voordat een constant percentage R-PET kan worden gegarandeerd en de mogelijk benodigde technische upgrade in de fabriek. FWS wil de achterblijvers graag stimuleren actief bezig te blijven het R-PET percentage te verhogen. Dit wordt geborgd door een individueel minimum; er kan zo niet worden meegelift op progressie die middenmoot en koplopers maken.

Voor de goede orde: dit document is opgesteld door FWS en de voorgestelde Hoogst Haalbare Doelen (HHD) kunnen dus niet worden toegekend aan de totale markt voordat de totale markt geconsulteerd is.

Merken van FWS-leden representeren ongeveer 60% van de markt van grote PET-flessen. Overige merken en private labels de rest (bron: Nielsen). Exacte cijfers met betrekking tot kleine PET-flessen zijn niet bekend, maar vanwege de grotere diversiteit aan producten en merken in kleine PET-flesjes is het aandeel van merken van FWS-leden kleiner dan bij grote PET-flessen.

Opgemerkt wordt dat gecheckt moet worden of de Hoogst Haalbare Doelen de toets van de mededinging kunnen doorstaan. FWS en de leden van FWS willen niet betrokken zijn bij afspraken die op gespannen voet staan of in strijd zijn met de regels van het mededingingsrecht.

De leden van FWS committeren zich aan de HHD wanneer deze voor de totale markt (alle producten in food en non-food in PET-flessen en PET-flesjes) gelden en wanneer deze positief zijn getoetst aan de regels van het mededingingsrecht.

In dit plan staan niet overal bronnen vermeld. In dergelijke gevallen betreft dit bedrijfs- en/of concurrentie gevoelige informatie. In gesprek met de Toetsingscommissie kunnen deze bronnen –vertrouwelijk- worden gedeeld.

FWS – november 2014

Relevante afspraken uit de Raamovereenkomst Verpakkingen II (2013-2022)

Het bepalen van het maximaal toe te passen percentage R-PET in PET-flessen komt voort uit de Raamovereenkomst:

Artikel 11

7. Om te garanderen dat het milieurendement minimaal gelijk blijft of toeneemt, wordt door het verpakkende bedrijfsleven het gehalte hergebruikt PET in flessen opgevoerd.
8. Ter uitvoering van het zevende lid komt er een methode waarmee bepaald wordt wat technisch (incl. voedselveiligheid) maximaal mogelijk is als percentage voor hergebruikt materiaal in een PET-fles (klein en groot). Met deze methode zal tevens gekeken worden naar andere verduurzamingsmogelijkheden, waaronder het gebruiken van organisch PET.
9. Het percentage, dat voortkomt uit de methode, bedoeld in achtste lid, zal gelden voor 2018. Daar wordt in gelijke stappen naar toegewerkt. Het minimumpercentage voor 2018 is: gemiddeld 23% hergebruik in de kleine PET-flessen en gemiddeld 28% hergebruik in de grote PET-flessen.
10. In 2018 volgt er weer een methode die de stappen naar 2022 op dezelfde wijze bepaalt.

Addendum

1.6 Percentage recycling in grote PET-flessen

De borging dat de kwaliteit van het ingezamelde PET-materiaal hoogwaardig en „foodgrade proof“ is, ligt in het feit dat er in de Raamovereenkomst is afgesproken, dat het % recycklaat in grote PET flessen voor frisdranken moet groeien van 25% in 2013 (artikel 11, lid 1c) naar minimaal 28% in 2018 (artikel 11, lid 9). Onafhankelijk van de inzamelmethodiek van deze PET-flessen (bronscheiding, nascheiding, statiegeld), moeten deze percentages gerealiseerd worden en dus zal de vereiste kwaliteit daarmee geborgd zijn.

NOOT: Sub-Optimalisatie door focus op R-PET

In de Raamovereenkomst is afgesproken dat het gebruik van R-PET in stappen wordt verhoogd. In dit document geven wij hieraan invulling. Het is echter goed te realiseren dat het verhogen van R-PET als losstaand verduurzamingsdoel kan leiden tot sub-optimalisatie. Zo kan het gebruik van R-PET (verdere) verlaging van het gewicht van verpakkingen beperken (of zelfs leiden tot een hoger gewicht), terwijl het verminderen van het gewicht van verpakkingen (preventie) zowel in de Europese Waste Framework Directive als in de Ladder van Lansink hoger staat aangeschreven dan Re-use. Hier wordt in dit traject van verhogen van het R-PET gebruik echter volledig aan voorbij gegaan. Ook kan het gebruik van R-PET de houdbaarheidsdatum (THT) van producten beperken, met meer productverlies –en daardoor meer gebruik van energie voor de productie van nieuw product- tot gevolg.

FWS-leden werken mee aan allerlei nieuwe ontwikkelingen, zoals PEF, plant-PET e.d. Dergelijke ontwikkelingen gaan in de toekomst zeer waarschijnlijk bijdragen aan de verlaging van de milieu-impact van kunststof verpakkingen in de frisdrankenindustrie; wellicht meer dan de inzet van R-PET. FWS pleit er dan ook voor om deze ontwikkelingen mee te nemen in doelstellingen en afspraken voor na 2018.

Methodiek

Het Kennisinstituut Duurzaam Verpakken (KIDV) heeft een methode ontwikkeld waarmee bepaald wordt wat maximaal mogelijk is als percentage voor hergebruikt materiaal (R-PET) in PET-flessen (klein en groot) en bakjes. De toepassing van deze methode is voor de periode 2015-2018. Met deze methode wordt tevens gekeken naar andere verduurzamingsmogelijkheden, zoals het gebruiken van ander vergelijkbaar materiaal als organisch PET.

In de eerste expertsessie over R-PET en in de Raad van Advies van het KIDV is besloten dat de methodiek waarbij op basis van best practice in de huidige markt het niveau van de hele branche omhoog getrokken wordt de voorkeur heeft.

Deze methodiek sluit aan bij de methodiek van de brancheverduurzamingsplannen en leidt tot een hoogst haalbaar doel. De koplopers trekken het peloton mee, waardoor het niveau van de gehele branche stijgt. De uitwerking van deze methode vergt een goede analyse van wat redelijkerwijs en op welke termijn mogelijk is voor achterblijvers.

Gebruik R-PET

In 2000 gebruikten de meeste drankproducenten nog geen gerecycled PET (bron: FWS). Begin 2012 was het aandeel ingezet PET-recycalaat voor grote PET-flessen (1 liter en groter, voor klein PET ontbreken exacte cijfers) bij FWS leden gemiddeld 18% (bron: FWS). Eind 2013 was dit volgens de ILT 29,5% (voor de gehele markt). Deze relatief snelle stijging kent drie oorzaken: het verhogen van R-PET is bij lagere percentages gemakkelijker dan wanneer het percentage R-PET al hoger ligt. Bovendien waren producenten in het verleden terughoudend met het claimen van R-PET percentages, omdat men er eerst zeker van wilde zijn dat het percentage dat wordt gecommuniceerd ook altijd gehaald kan worden. En wanneer dan enkele grote producenten eenmaal een relatief grote stijging in R-PET kenbaar maken, schiet het marktgemiddelde uiteraard snel omhoog.

Het exacte aandeel gerecycled materiaal verschilt per producent. Op basis van de data die per producent is verstrekt aan de ILT kan onderscheid worden gemaakt naar drie categorieën:

Categorie	Percentage R-PET in grote PET flessen	Aantal producenten in Q4 2013
Achterblijvers	10 - 20%	3
Middenmoot	20 – 40%	3
Koplopers	40 – 50%	2

Vanuit de visie dat de prestaties van de koplopers voor de branches leidend zijn bij het opstellen van de hoogst haalbare doelen, zou het minimaal percentage recycalaat in nieuwe grote PET-flessen tussen de 40-50% moeten liggen in 2018. (Vraag daarbij is of dit percentage collectief voor de sector geldt of per producent). Dit hoogst haalbare doel is echter niet morgen gerealiseerd. Vooral de achterblijvers hebben tijd nodig om het hoogst haalbare doel te halen. Koplopers hebben er meerdere jaren (tot wel vijftien jaar) over gedaan voordat het huidige R-PET percentage van een stabiel en kwalitatief stabiel niveau was. Zij kennen nu de verschillende bronnen in Europa en weten welke R-PET aan de

benodigde eisen voldoet. Achterblijvers hebben ook tijd nodig. Voor de achterblijvers betekent een minimumpercentage in 2018 van 40-50% per producent een vervier- of vervijfvoudiging van het gerealiseerde percentage in Q4 2013. Koplopers lopen tegen technologische beperkingen aan om het R-PET percentage verder te verhogen. Een collectief percentage voor de sector en een (lager) minimumpercentage per producent heeft om die reden de voorkeur.

Er is geen sectorbrede, onafhankelijke nulmeting van het percentage R-PET in kleine PET-flesjes. De markt voor kleine PET-flesjes is complexer; er zijn meer producenten en importeurs en de variëteit in producten afgevuld in kleine PET-flesjes is groter. En het bepalen van het percentage R-PET in kleine PET-flessen (<1 liter) was geen onderdeel van de scope van ILT. Het gebruik van R-PET in kleine PET-flesjes ligt vermoedelijk enigszins onder het R-PET gebruik in grote PET-flessen. Uiteraard zal het gebruik van R-PET in kleine flesjes gemonitord gaan worden, waardoor een beter beeld zal ontstaan van de markt van kleine PET-flesjes en het gebruik van R-PET hierin.

CASE: gebruik van 100% R-PET in PET-flessen

De toepassing van 100% R-PET in nieuwe PET-flessen is puur technisch gezien mogelijk en wordt ook op kleine schaal toegepast. Een aantal zaken valt echter direct op:

1. Transparante flessen met 100% R-PET hebben een verkleurde tint.
De mate van verkleuring kan verschillen, maar dat verkleuring (gele of grijze tint) optreedt bij het gebruik van R-PET, zeker bij hoge percentages, staat buiten elke discussie. Zeker voor heldere dranken zoals mineraalwater, maar ook voor niet heldere dranken, is dit zeer relevant. Tot op zekere hoogte kan de consument hier wellicht aan wennen, maar het is zeer de vraag tot op welke hoogte een producent ertoe kan worden gedwongen deze verkleuring te accepteren, aangezien het afbreuk doet aan de uitstraling van zijn product. Bovendien blijkt de ene producent beter in staat verkleuring te beperken dan de andere (al vanaf 25% R-PET treden aanzienlijke verschillen in verkleuring op).
2. Flessen met 100% R-PET zijn vaak van gekleurd PET.
Een manier om verkleuring te vermijden is het gebruik van een gekleurde fles. Voorbeelden van groene en blauwe flessen met 100% R-PET zijn bekend. Dit komt de recycling echter niet ten goede. Als producenten om een hoger percentage R-PET te realiseren en masse zouden overstappen op gekleurd PET, nemen de recyclingmogelijkheden af en neemt tevens de beschikbaarheid van transparant PET op de markt af, met mogelijk issues mbt beschikbaarheid van R-PET als gevolg. Een voorbeeld: om verkleuring te maskeren kan gekozen worden voor een lichtblauwe fles. Recyclers hebben graag lichtblauwe flessen gemengd in balen met transparante flessen, maar slechts tot op zeker hoogte. Zo bevatten balen afkomstig van Stichting Retourverpakking Nederland (SRN) tot een maximum van 10% lichtblauwe flessen. In België is het aandeel lichtblauwe flessen echter dusdanig groot, dat deze moeten worden aangeboden met bonte (gekleurde) flessen. Gevolg: minder aanbod van balen met transparante flessen en een lagere opbrengst voor de lichtblauwe flessen (transparant PET-inclusief lichtblauw- levert meer op dan bont).
3. Transparante flessen met 100% R-PET zijn vaak volledig gesleeved.
Om de verkleuring te maskeren kan ook worden gekozen voor een volledige sleeve om de fles heen. Ten eerste betekent dit dat verpakkingsmateriaal wordt toegevoegd. Ten tweede zijn de sleeves gekleurd. De recycleerbaarheid hiervan is beperkt. Ten derde bemoeilijken de sleeves het recyclingproces. De sleeves zijn doorgaans van PET en ze lopen dus mee in het reguliere recyclingproces van verder transparante flessen (waar ze immers omheen zitten).
4. Het gewicht van flessen met 100% R-PET hoeft niet optimaal te zijn.
Ook hier dringt de vraag zich op of de hoge inzet van R-PET (verdere) gewichtsverlaging niet belemmert, waardoor niet de hoogst mogelijke milieuwinst wordt geboekt.
5. Het aantal flessen op de markt met 100% R-PET is gering.
Met de huidige beperkte aantallen kan prima aan de vraag worden voldaan. Het is echter maar de vraag of dit het geval is als veel partijen op zoek gaan naar grote hoeveelheden hoge kwaliteit R-PET. De situatie voor wat betreft recycling behoeft echter ook aandacht. Het gebruik van R-PET (zeker in grote hoeveelheden) heeft gevolgen voor (de kwaliteit van) het recycling proces en de output van dit proces. Recycling van 1005 R-PET flessen versnelt thermische achteruitgang vergeleken met recycling van flessen met een mix van virgin en R-PET. Een gering aantal flessen met een hoog percentage R-PET is niet onoverkomelijk, maar als het aandeel R-PET en het aantal flessen met (veel) R-PET toeneemt, wordt de kwaliteit van nieuw R-PET negatief beïnvloed. Onduidelijk is bij welke percentages R-PET de invloed van R-PET significant wordt, wanneer dit percentage wordt toegepast in alle PET-flessen en PET-flesjes op de markt.

Technische factoren

Design for Recycling Guidelines

FWS-leden gebruiken de Design for Recycling Guidelines (http://www.petbottleplatform.eu/design_guidelines.php?product_id=1#products), die ervoor zorgen dat PET-flessen (inclusief de gebruikte labels, sleeves, doppen e.d.) zo goed mogelijk recyclebaar zijn. De basis input voor recycling is op die manier van goede kwaliteit. Daarmee is echter niet alles geregeld; producenten hebben nog een aantal andere uitdagingen wanneer zij aan de slag gaan met (het verhogen van) R-PET in hun flessen. Koplopers hebben er tot acht jaar over gedaan om te komen tot een stabiel en kwalitatief afdoende R-PET percentage dat zij nu hanteren.

Verkleuring

Zoals hierboven ook vermeld treedt bij een hoger percentage R-PET verkleuring van het materiaal op. De ene producent heeft daar meer moeite mee dan de andere. Dit kan meerdere oorzaken hebben, zoals herkomst van het R-PET en de leverancier van de preform of het regranulaat (in sommige gevallen maakt de producent de preforms zelf). Met name kleinere producenten zijn afhankelijk van de kwaliteit preforms die wordt aangeboden. De mate waarin verkleuring acceptabel is, is primair een zaak van kwaliteitseisen van de producent zelf. Minstens zo belangrijk is het product waar de fles voor bedoeld is; verkleuring van een fles voor een helder product (zoals mineraalwater) is in mindere mate acceptabel - hoewel zoals gesteld ook nog eens afhankelijk van de eisen die de producent eraan stelt - dan voor een donker product (zoals cola). Een alternatief kan in sommige gevallen een gekleurde fles zijn, maar een massale overstap naar gekleurde flessen is om meerdere redenen onwenselijk (zie de case over PET-flessen van 100% R-PET, punt 2).



Foto: voorbeeld van verkleuring bij preforms met resp. 0, 25 en 50% R-PET. In opgeblazen toestand is de verkleuring minder erg, maar nog altijd veel te zichtbaar, zeker als het een fles voor een helder product betreft.

Doorlaatbaarheid

Flessen met een hoger percentage R-PET kennen een grotere doorlaatbaarheid van bijvoorbeeld koolzuur, doordat de lengte van de bouwstenen van het PET korter wordt. Hierdoor vergaat het product in de fles sneller, met een kortere THT datum als gevolg. Dit kan issues opleveren in de supply chain (een bepaalde minimale THT is nodig - en wordt zelfs geëist - om ervoor te zorgen dat product genoeg tijd heeft om de gehele keten te doorlopen), en kan leiden tot meer productverlies (een consument gooit een koolzuurhoudende drank waar de prik vanaf is weg). Hierdoor moet meer geproduceerd worden dan

eigenlijk nodig zou zijn en dus wordt onnodige milieubelasting in de keten toegevoegd. Om die reden zijn er producenten die onderscheid maken in R-PET gebruik voor koolzuurhoudende (minder R-PET) en koolzuurvrije (meer R-PET) dranken. Om het verlies van koolzuur tegen te gaan wordt gebruik gemaakt van extra barriers.

Gebruik van barriers, layers, additieven

Barriers, layers en additieven beschermen het product in de PET-fles. Afhankelijk van het product bieden barriers bijvoorbeeld bescherming tegen zonlicht of zuurstof, maar ook ter behoud van bijvoorbeeld koolzuur in het product. Het gebruik hiervan maakt de verlaging van het gewicht van de fles op zijn minst complexer. Barriers hebben echter vooral ook invloed op kwaliteit R-PET. De toegevoegde materialen verbranden en breken af tijdens recycling, waardoor het eind product bruin of geel wordt en de mogelijkheden voor vervolg gebruik wordt beperkt. Ze worden ook steeds moeilijker te verwijderen doordat ze meer en meer worden vermengd met het PET en doordat layers steeds dunner worden. (bron: http://www.preventpack.be/sites/default/files/publications/preventpack_18_uk_final.pdf). Verlies van kwaliteit kan worden gecompenseerd door het gebruik van weer meer barriers. Zo wordt het product weliswaar weer beschermd, maar bij de volgende recyclingronde treedt weer meer kwaliteitsverlies op en moeten weer meer barriers worden gebruikt. Dit staat op gespannen voet met het volgen van de eerder genoemde design for recycling guidelines.

Elke recyclingronde verlaagt de kwaliteit van het R-PET

Elke recyclingronde verslechtert de eigenschappen en verlaagt de kwaliteit van het materiaal. Ter compensatie wordt virgin PET, en worden barriers en additieven ingezet. Als in een fles 50% R-PET en 50% virgin PET wordt gebruikt, dan bestaat het R-PET na recycling van de fles voor 50% uit R-PET dat voor de tweede keer wordt ingezet, en voor 50% uit R-PET dat voor de eerste keer wordt ingezet. Na de volgende recyclingronde van die fles bestaat het R-PET voor 25% uit R-PET dat een derde ronde maakt, voor 25% uit R-PET dat een tweede ronde maakt, en voor 50% uit nieuw R-PET. Zo wordt het R-PET de facto iedere recyclingronde ouder. Zolang dergelijke flessen een bescheiden aandeel hebben in het totaal aan te recyclen PET zal het overall kwaliteitsverlies meevallen, al spelen ook de reinigingsmiddelen die worden ingezet in het recyclingproces een rol in de kwaliteit. Onduidelijk is echter wat dit voor consequenties heeft als een totale markt 50% R-PET inzet. Overigens geldt dit natuurlijk ook voor alle andere mogelijke percentages R-PET die door een complete markt worden ingezet. Hierbij zal de negatieve impact van een lager percentage uiteraard minder groot zijn en/of pas later significant worden, dan een hoger percentage R-PET.

Het gebruik van R-PET (zeker in grote hoeveelheden) heeft gevolgen voor (de kwaliteit van) de output van het recyclingproces. Een gering aantal flessen met een hoog percentage R-PET is niet onoverkomelijk, maar als het aandeel R-PET en het aantal flessen met veel R-PET toeneemt, wordt de kwaliteit van nieuw R-PET negatief beïnvloed. De exacte impact hiervan is –juist omdat dit in praktijk nu niet het geval is– niet duidelijk. Ook kan de kans op contaminatie groter worden. Een en ander zal uiteindelijk proefondervindelijk vastgesteld worden. Een situatie waarin blijkt dat er issues ontstaan, waardoor het gebruik van R-PET (gedeeltelijk) moet worden teruggeschroefd is vanuit meerdere oogpunten onwenselijk, zowel voor producenten als recyclers.

Kwaliteitsissues

Door verschillen in leverancier (waardoor mogelijk in kwaliteit R-PET), equipment, flesdesign en ook door (nog) niet achterhaalde oorzaken is in de praktijk gebleken dat niet elke producent en niet elk flesdesign probleemloos elk R-PET percentage kan handelen. Een bepaald R-PET percentage hoeft bij de ene producent geen problemen te veroorzaken, maar kan bij een andere producent problemen geven. Zo kan er in (met name in de zomer) stresscracking (dit is het scheuren van de bodem van fles) ontstaan, in

welke situatie de producent in kwestie direct moet kunnen terugschakelen naar (meer) virgin, om de continuïteit van de productie niet in gevaar te brengen. Door het noodgedwongen (tijdelijk) terugschakelen naar (meer) virgin wordt het gemiddelde R-PET gebruik over het jaar uiteraard negatief beïnvloed. Dergelijke kwaliteitsissues komen voor bij individuele producenten. De vraag is wat een massale verhoging van het gebruik van R-PET voor impact heeft op dergelijke kwaliteitsissues.

Ontwikkelingen plant-PET, PEF, etc.

Er zijn volop ontwikkelingen gaande die op kortere of langere termijn de milieudruk van PET-verpakkingen verder kunnen verlagen. Het verder reduceren van het flesgewicht en de beperkingen op dit vlak veroorzaakt door de inzet van meer R-PET werd al eerder genoemd. Vergelijkbaar zijn de inzet van plant-PET en PEF. Hier wordt nog geen rekening mee gehouden. Het gebruik van plant-PET bijvoorbeeld beperkt echter het percentage van R-PET dat kan worden ingezet. Het verhogen van R-PET alleen mag echter niet betekenen dat het gebruik van plant-PET wordt beperkt. De inzet van virgin PET wordt immers vermeden. Onderzoek naar de effecten voor de milieubelasting in de verschillende mogelijke samenstellingen van virgin-, plant- en R-PET is dan ook gewenst. Hetzelfde geldt voor PEF: wat betekent deze ontwikkeling voor de milieubelasting van een fles? Al deze ontwikkelingen gaan in de toekomst zeer waarschijnlijk bijdragen aan de verlaging van de milieu-impact van kunststof verpakkingen in de frisdrankenindustrie; wellicht meer dan de inzet van R-PET. FWS pleit er dan ook voor om deze ontwikkelingen mee te nemen in doelstellingen en afspraken voor na 2018.

Ontwikkelingen in sorteer- en recyclingtechnieken

Sorteren en recycling zijn constant in ontwikkeling. Hiermee wordt het uitsorteren van PET kwalitatief en kwantitatief steeds beter. Een voorbeeld in dat kader is het door de EU gesubsidieerde polymark project (looptijd nog drie jaar). Dit project ontwikkelt mogelijkheden om food van non-food te onderscheiden. Ook worden er nieuwe recyclingtechnieken ontwikkeld. Op lab-schaal bestaan er bijvoorbeeld inmiddels technieken om van gekleurd PET transparant PET van virgin kwaliteit te maken (<http://www.ioniqa.com>). De ontwikkeling van dit soort zaken gaat helpen om de inzet van R-PET te verhogen, maar kost tijd.

Overige factoren

Innovatie kost tijd

Een paar jaar geleden is de shortneck geïntroduceerd bij PET-flessen. Dit is een kortere hals (schroefdop) bij PET-flessen, die een gewichtsbesparing van enkele grammen per fles en dop als gevolg had. Een aanzienlijke winst! Het onderzoek hiernaar heeft echter veel geld en tijd gekost. Hoeveel korter kan de hals, waar moet de schroefdraad precies lopen, is de kwaliteit van het product nog gewaarborgd; allemaal onderzoeksvragen die de nodige tijd vragen. Bij het verhogen van R-PET is dit niet anders. Koplopers in het gebruik van R-PET zijn al vele jaren (tot wel vijftien jaar) bezig met het gebruik van R-PET en hebben dit geleidelijk opgevoerd naar het huidige niveau.

Beperkingen in sharing best practices

Verschillen in gebruik van R-PET tussen producenten zouden kunnen worden verkleind door het delen van best practices. Zo kunnen achterblijvers leren van de koplopers. Waar mogelijk zal FWS een actieve en faciliterende rol op zich nemen om ervaringen tussen leden te delen. Het gaat hier echter om informatie die commercieel gevoelig kan zijn. Hierdoor staat het delen van best practices op zeer gespannen voet met de mededingingsregels en moeten de achterblijvers deels andere, vermoedelijk duurdere en mindere snelle manieren aanwenden om gaandeweg het R-PET percentage in hun flessen te verhogen.

Supply

Bij verhoging van het R-Pet percentage kunnen producenten niet altijd terecht bij de huidige leverancier. Er moet dan gezocht worden naar leveranciers die de vereiste kwaliteiten beschikbaar hebben en kunnen leveren. Vervolgens moet worden vastgesteld of de aangeboden preforms (of het regranulaat) ook geschikt zijn voor de equipment waar een individuele producent over beschikt. Daarnaast moet er sprake zijn van level playing field; elke partij moet onder dezelfde voorwaarden kunnen beschikken over voldoende R-PET van afdoende kwaliteit. Ook is hierbij de prijs van R-PET ten opzichte van virgin PET van belang.

Overigens: indien de kwantiteit van R-PET een issue wordt, is het dan niet verstandiger om R-PET juist te gebruiken in non-food applicaties? Als de vraag naar R-PET voor PET-flessen voor food drastisch toeneemt en de beschikbaarheid voor de totale markt daarmee terugloopt, wordt mindere kwaliteit PET (R-PET) gebruikt in food, terwijl non-food toepassingen (buiten PET-flessen voor non-food, die immers dezelfde doelstelling kennen als PET-flessen voor food) dan worden gedwongen de betere kwaliteit (virgin) te kopen. Het lijkt zinvol om dat te voorkomen. FWS pleit ervoor om ook dit gegeven mee te nemen in doelen richting 2022.

Vervangingsinvesteringen

Apparatuur in de bottelarij is niet per definitie geschikt om preforms en flessen met om het even welk percentage R-PET te handelen. Bij een hoger percentage R-PET veranderen de eigenschappen van de preforms en flessen. Hierdoor wordt het maximale percentage R-PET beperkt. Dat betekent dat er vervangingsinvesteringen nodig zijn om het percentage R-PET verder te verhogen. Van een producent kan niet worden verwacht dat dit snel gebeurt, noch dat dit gebeurt als dit alleen het verhogen van het percentage R-PET ten doel heeft. Als het gaat om een circulaire economie mag niet worden vergeten dat deze term bestaat uit twee delen: circulair en economie. Het laatste deel impliceert dat de kosten niet uit het oog mogen worden verloren. Zeker nu niet duidelijk is of de inzet van R-PET het beste middel is om de milieu-impact van PET-flessen verder te verlagen.

Substitutie

Vermeden moet worden dat de consument substituten gaat zoeken, bijvoorbeeld veroorzaakt door de kleur van de fles, of een hogere prijs. De consument kan dan kiezen voor een andere verpakking of een concurrerend product in een andere verpakking. Dit veroorzaakt een slechtere concurrentiepositie voor de producent van producten in PET met R-PET, en het doet de afzet van PET dalen (ook nadelig voor recyclers).

Voedselveiligheid

Voedselveiligheid moet uiteraard te allen tijde gewaarborgd zijn.

Trade barriers

Het voorschrijven van een verplicht minimum percentage staat op gespannen voet met het vrije verkeer van handel en goederen binnen de EU. Omdat de bepalingen voor alle producenten en importeurs gelden, wordt de Nederlandse industrie in elk geval niet op een achterstand gezet. Iedereen moet er aan voldoen (geen free-riders). De afspraken moeten dan echter wel worden gehandhaafd en daarom voldoende worden geborgd in wet- of regelgeving. Maar in hoeverre wordt een buitenlandse producent beperkt in zijn mogelijkheden als hij speciaal voor Nederland een fles met een hoger percentage R-PET moet gebruiken, of als hij dan maar al zijn verpakkingen moet voorzien van het in Nederland vereiste minimum? Volgens berekeningen van het KIDV ligt het gemiddelde R-PET gebruik in de EU rond de 10%.



Geen free-riders: R-PET voorschriften moeten gelden voor alle producten in PET-flessen (op de foto staan enkele willekeurige producten in PET).

Handhaving en monitoring

De R-PET voorschriften gelden voor alle producten (food en non-food) in PET-flessen en PET-flesjes. Controle is echter niet eenvoudig; het is niet mogelijk om een percentage R-PET vast te stellen door monsters van een fles te nemen. Het gebruik van R-PET moet worden vastgesteld door een check bij de producent. De ervaring met de monitoring van R-PET in het kader van de prestatiegaranties leert dat dit vrij arbeidsintensief en prijzig is. Een jaarlijkse verklaring door de producent met de mogelijkheid tot

controle door de ILT is een meer wenselijke optie. De vraag is hoe dit proces kan worden opgezet bij buitenlandse partijen.

Conclusie

Producenten zijn van goede wil. Tal van factoren, die deels ook nog eens met elkaar communicerende vaten zijn, maken echter dat er aan het verhogen van R-PET meerdere haken en ogen zitten. Massale stijging R-PET in de markt heeft daarnaast gevolgen voor beschikbaarheid, terwijl de gevolgen voor de kwaliteit nu nog niet (geheel) te overzien zijn. Ook moeten de afspraken gelden voor alle producenten en importeurs, terwijl dit juist weer tot moeilijkheden voor wat betreft het vrije verkeer van handel en goederen kan leiden.

Hoogst Haalbaar Doel R-PET grote PET-flessen 2018

FWS streeft naar een ambitieus, maar haalbaar percentage voor koplopers, middenmoot en achterblijvers. Koplopers lopen bij R-PET percentages boven de 50% tegen technologische uitdagingen aan. De middengroep blijft bezig de gehanteerde percentages verder te verhogen. Voornaamste factoren van belang voor de achterblijvers zijn de beschikbaarheid van de juiste en van constante kwaliteit R-PET, de ervaring die moet worden opgedaan voordat een constant percentage R-PET kan worden gegarandeerd (innovatie kost tijd) en de mogelijk benodigde technische upgrade in de fabriek. FWS wil de achterblijvers graag stimuleren actief bezig te blijven het R-PET percentage te verhogen. Dit wordt geborgd door een individueel minimum; er kan zo niet worden meegelift op progressie die middenmoot en koplopers maken.

Verwacht wordt dat het branchegemiddelde eind 2014 rond de 33% zal liggen, waarbij de achterblijvers richting de 20-25% R-PET zullen opschuiven. In de Raamovereenkomst is voor 2018 een minimum percentage van 28% voorgesteld. Hoewel het hier een gemiddelde betreft, zullen individuele producenten zich inspannen om dit als individueel minimum te bereiken. Het branchegemiddelde stijgt hierdoor verder naar 37%, 9% hoger dan de doelstelling uit de Raamovereenkomst.

Hoogst Haalbaar Doel R-PET kleine PET-flessen 2018

Voor kleine PET-flesjes geldt in de Raamovereenkomst een gemiddelde doelstelling van ten minste 23%. Ook hier zullen individuele producenten zich inspannen om dit als individueel minimum te bereiken. In lijn met de doelstellingen voor groot-PET betekent dit een branchegemiddelde van 32% voor klein PET in 2018, eveneens 9% hoger dan de doelstelling uit de Raamovereenkomst.

Hierbij geldt dat rekening moet worden gehouden met het feit dat een grote producent plant-PET inzet in kleine PET-flesjes. Hierdoor kan minder R-PET worden ingezet, met een lager R-PET percentage voor deze producent en een lager gemiddeld percentage R-PET voor de branche als gevolg. Bij het formuleren van bovenstaande doelstelling is het percentage plant-PET meegerekend bij het percentage R-PET.

2018 - 2022

FWS pleit voor onderzoek olv het KIDV met betrekking tot de effecten van hogere en massalere inzet R-PET op recyclingprocessen, beschikbaarheid en kwaliteit, om zo doelstellingen richting 2022 te kunnen formuleren. Dit onderzoek zou zich ook moeten richten op optimalisatie zoals R-PET vs verlaging gewicht. Ook de inzet van alternatieven als plant-PET en PEF moeten hierin worden meegenomen. Doelstellingen richting 2022 zijn wat FWS dus niet per definitie (louter) gericht op het verder verhogen van R-PET, maar op beperking van de milieu-impact van PET-flessen in brede zin.

De ontwikkelingen in het R-PET gebruik kunnen dan als volgt worden weergegeven:

