



**PP MONO BLISTER
VOLL RECYCLINGFÄHIG**

Recyclingfähigkeit:

„sehr gut“

19 von 20 Punkte



Seite 1 (2)

SO WERDEN NACHHALTIGE VERPACKUNGSMITTEL ATTRAKTIV

Nachhaltigkeit ist für Produzenten einer der großen Treiber für die Umstellung auf alternative Verpackungsmittellösungen für ihre Produkte. Der positive Trend zeichnet sich besonders in den Bereichen Pharma und Nahrungsergänzungsmittel ab. Der wenig umweltfreundliche Blister-Standard wird immer häufiger von einer voll recyclingfähigen PP Monolösung abgelöst.

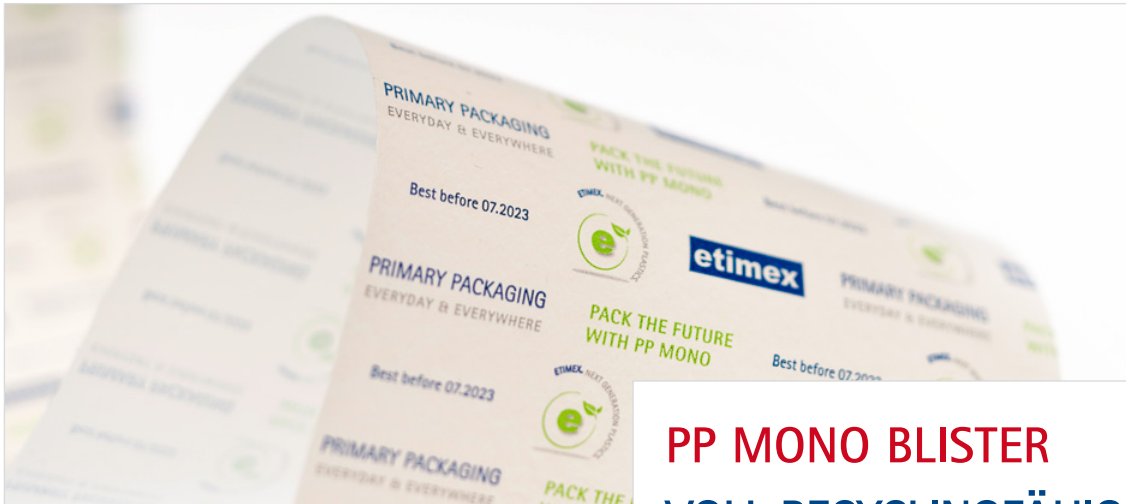
Wenn immer mehr Unternehmen, darunter auch große Player, verstärkt auf nachhaltigere Lösungen für die Verpackungsmittel ihrer Produkte setzen, sendet das wichtige Signale in den gesamten Markt. Auf Herstellerseite fokussiert die ETIMEX Primary Packaging GmbH dieses Thema schon seit längerer Zeit. „Die Umwelt rückt stärker in den Fokus der Unternehmen. Das ist enorm wichtig und bestärkt uns in unserem eingeschlagenen Weg, nachhaltige Lösungen für unsere Kunden so attraktiv wie möglich zu machen.“, so Martin Rank, Head of Sales & Marketing der ETIMEX. Der etablierte Verpackungsmittelhersteller aus Dietenheim setzt bereits seit Jahren darauf, Nachhaltigkeit im Verpackungsmittelprozess für seine Kunden zu einer hochattraktiven Alternative zu machen – in Form von umweltfreundlichen Verpackungsmittellösungen mit noch besseren Materialeigenschaften.

Die herkömmlichen Blister sind durch den Einsatz von Kunststoff-Tiefziehfolie in Kombination mit einer Deckfolie aus Aluminium oder PVC nämlich nicht recyclingfähig – und damit kein

Standard für die Zukunft. Deshalb bietet ETIMEX seinen Kunden eine umweltfreundliche Alternative. Bei dem Purelay® Pharm Blister werden beide Bestandteile des Blisters aus voll recyclingfähigem Mono PP hergestellt. Auch der Umweltdienstleister Interseroh bewertet die Lösung im Made for Recycling-Zertifikat mit 19 von 20 Punkten als sehr gut recyclingfähig. Julian Thielen von Interseroh erläutert die positive Bewertung: „In unserer täglichen Arbeit versuchen wir auch die kleinsten Optimierungspotenziale bei Verpackungen aufzudecken. Manchmal sind es aber auch einfache Materialentscheidungen, welche die Recyclingfähigkeit einer Verpackung massiv verbessern. So ist der Ersatz von PVC und Aluminium zu einer PP-Mono-Verpackung eine massive Verbesserung der Recyclingfähigkeit bei gleichbleibenden technischen Verpackungseigenschaften.“

Purelay® Pharm und Purelay® Lid – 100% recyclingfähig bei besten Barriereigenschaften.

Da der sogenannte Einstoffblister vollständig aus Polypropylen hergestellt ist, erfüllt er die Aspekte der Kreislauffähigkeit, die heute an eine verantwortungsbewusste Verpackung gestellt werden.



PP MONO BLISTER VOLL RECYCLINGFÄHIG

Seite 2 (2)

Doch für Unternehmen in den Bereichen Pharma und Nahrungsergänzungsmittel ist die Lösung noch aus einem anderen Grund attraktiv: Als Verpackungsmaterial bietet Polypropylen eine ausgezeichnete Barriere gegen Feuchtigkeit, genauso wie eine hohe Transparenz und exzellente Wandstärkenverteilung des verformten Tablettenblisters. Dabei kann die Qualität der hohen Wasserdampfbarriere bereits im Verpackungsprozess ganz einfach kontrolliert werden – es genügt die Messung der Wanddickenverteilung. Der Bestandteil Purelay® Lid ist eine durchdrückbare Kunststoffolie aus gefülltem Polypropylen – eine innovative Alternative zu den bekannten Aluminium-Durchdrückfolien.

So gelingt die Umstellung auf eine umweltfreundliche Verpackungslösung reibungslos.

Doch wie funktioniert die Umstellung auf eine nachhaltigere Lösung wie Purelay® für produzierende Unternehmen? Hier kommt es vor allem auf die richtige Expertise, effektive Synergien und eine partnerschaftliche Zusammenarbeit zwischen den beteiligten Herstellern an. Ein etablierter Verpackungsmittelhersteller wie ETIMEX verfügt nicht nur über jahrelange Erfahrung, sondern auch über ein starkes Netzwerk in der Branche.

Genau das sorgt bei der Umstellung des Verpackungsmittels am Ende für einen reibungslosen Ablauf für den Hersteller. Es ist wichtig, einen starken Partner an der Hand zu haben, der genau weiß, worauf es in der Kommunikation sowie im laufenden

Projekt ankommt: gemeinsam den Fahrplan bestimmen, Rezepturen testen, Testmaterial bereitstellen. So kann die Umstellung schnell und problemlos gelingen.

Ohne Zweifel lohnt sich also die Umstellung auf eine voll recyclingfähige Verpackungsmittellösung. Nicht nur für Hersteller, auch für die Umwelt. Denn die unverkennbaren Vorteile hinsichtlich Nachhaltigkeit und verbesserter Materialeigenschaften überwiegen langfristig den einmaligen Aufwand der Umstellung – besonders mit dem richtigen Partner an der Seite.

Mehr Informationen finden Sie unter www.etimex.de