**PRESSEMITTEILUNG**

**Mex, Schweiz, 4. Februar 2025**

**Ökobilanz bestätigt BOBST oneBARRIER als überlegene Verpackungslösung**

**Die oneBARRIER-Technologie von BOBST ermöglicht Verpackungsdruckern und -herstellern eine Produktion flexibler Verpackungen, die den Nachhaltigkeitszielen der Markenartikelhersteller gerecht werden und den gesetzlichen Anforderungen entsprechen.**

Vor dem Hintergrund der steigenden Nachfrage nach recycelbaren flexiblen Verpackungen erweist sich BOBST mit den Lösungen seiner oneBARRIER-Familie aus Monomaterialien mit hoher Barriere-Wirkung als marktführend. Das Angebot umfasst zwei innovative Produkte, die in enger Zusammenarbeit mit den Experten von Industriepartnern entwickelt wurden:

* oneBARRIER PrimeCycle ist eine auf Polyethylen (PE) basierende, außerordentlich leistungsfähige und nachhaltige Monomaterial-Lösung.
* oneBARRIER FibreCycle ist eine zu 100 % papierbasierte Lösung, die dem wachsenden Bedarf an erneuerbaren Verpackungsmaterialien gerecht wird.

Mit Hilfe strenger Ökobilanz (Life Cycle Assessments / LCA) bewertet BOBST die ökologischen Auswirkungen seiner oneBARRIER-Lösungen auf Basis einer „Cradle-to-Gate“-Methodik (von der Rohstoffgewinnung bis zur Entsorgung am Ende der Lebensdauer). Mit diesem Ansatz stellt das Unternehmen sicher, dass sich seine Kunden auf validierte und genaue Primärdaten verlassen können, wenn sie sich für diese nachhaltigen Optionen entscheiden.

**Entwicklung praktikabler, nachhaltiger Verpackungen**

In der Entwicklung neuer Lösungen für flexible Verpackungen berücksichtigt BOBST fünf entscheidende Kriterien. Das stellt sicher, dass die Materialien nicht nur nachhaltig, sondern auch aus wirtschaftlicher und technischer Sicht geeignet sind. Darüber hinaus werden diese Materialien so konzipiert, dass sie internationalen und regionalen gesetzlichen Vorgaben und Richtlinien gerecht werden.

1. Recyclingfähigkeit (Design for Recycling / D4R)

Die Zusammensetzung der Materialien muss Branchenrichtlinien wie unter anderem CEFLEX und APR für Polymere und 4evergreen für papierbasierte Verpackungen entsprechen. Gleichermaßen muss sie gesetzlichen Vorgaben wie zum Beispiel der Richtlinie über Verpackungen und Verpackungsabfälle (Packaging and Packaging Waste Regulation / PPWR) gerecht werden.

1. Höchste Leistungsfähigkeit

Um ihre Inhalte effektiv zu schützen, müssen die Verpackungsmaterialien die erforderlichen Eigenschaften aufweisen – darunter hohe Barriere-Wirkung, Haltbarkeit und Haftfähigkeit. Zudem müssen sie sich in den Maschinen für die Verpackungsherstellung und in den Abpacklinien effizient verarbeiten lassen.

1. Zertifizierte Recyclingfähigkeit

Um ihre Recycelbarkeit in den vorhandenen Abfallströmen garantieren zu können, müssen alle Materialien mit anerkannten Testverfahren getestet und zertifiziert werden – wie unter anderem von der PTS (Institut für Fasern & Papier gGmbH), RecyClass oder vom Institut cyclos-http.

1. Kosteneffizienz

Die Gesamtkosten der Verpackungsmaterialien müssen in geeigneter Weise aufgezeigt werden, um sicherzustellen, dass sie entweder kostenneutral sind oder sich auf einem akzeptablen Mehrkostenniveau bewegen.

1. Bewertung der Umweltverträglichkeit

Um die mit der Herstellung der Verpackungsstruktur verbundenen Umweltauswirkungen zu ermitteln, sollte eine Ökobilanz (LCA) durchgeführt werden. Sie kann aufzeigen, ob das gewählte Material umweltfreundlicher ist als bestehende Alternativen. Letztendlich kann eine Ökobilanz Greenwashing verhindern und zu einem besseren Ruf beitragen.

Um die Umweltauswirkungen sowohl der oneBARRIER PrimeCycle- als auch der FibreCycle-Produkte von der Rohstoffgewinnung bis zum Werkstor im Vergleich zu vorhandenen Verpackungen aus Multimaterialien zu ermitteln, hat BOBST für beide Lösungen eine Ökobilanz erstellt.

Mit solchen Analysen können die Auswirkungen über 16 Kategorien hinweg ermittelt werden – unter anderem auf den Klimawandel. Die von BOBST vorgenommenen Ökobilanzstudie umfassen die Kategorien, die in der Branche am häufigsten abgefragt werden und als die Wichtigsten gelten: der CO2-Fußabdruck sowie der Wasser- und der Energieverbrauch.

**Die Vorteile von Ökobilanzen nutzen**

Lebenszyklusanalysen können fünffachen Nutzen mit sich bringen. Der erste Nutzen ist die Reduzierung der Umweltauswirkungen. So lassen sich mit Lebenszyklusanalysen die kritischsten Aspekte aufzeigen, die Produkte über ihre Lebensdauer hinweg aufweisen. Diese Erkenntnisse können für Verbesserungen genutzt werden, die die CO2-Bilanzen von Produkten verbessern.

Zweitens können sie Beiträge zur Ressourcenschonung leisten, indem sie Bereiche aufzeigen, in denen Ressourcen ineffizient genutzt werden. Das ermöglicht Verbesserungen wie eine optimierte Produktion sowie die Minimierung des Material- und des Energieverbrauchs.

Der dritte Nutzen sind Kosteneinsparungen. So können Ökobilanzen zu Einsparungen in der Produktion beitragen, womit sie die (Kosten-)Effizienz verbessern, ohne dass bei der Qualität Kompromisse geschlossen werden müssen. Zudem können CO2-Bilanzen das Risiko-Management unterstützen, indem sie die Lieferantenstruktur und die Risiken aufzeigen, sollten Lieferanten in der Wertschöpfungskette ersetzt werden oder ausfallen.

Schließlich können Lebenszyklusanalysen die Beziehungen zwischen allen an der Wertschöpfungskette beteiligten Unternehmen verbessern. Denn letztlich schließen sie jegliches Greenwashing aus. Und sie können das Image von Markenartikeln verbessern und so Wettbewerbsvorteile mit sich bringen.

**oneBARRIER: die nachhaltige Wahl**

Wie erwähnt stehen drei Auswirkungskategorien im Mittelpunkt dieser vergleichenden Ökobilanzstudie: der Klimawandel sowie der Frischwasser- und der Energieverbrauch. Als Bewertung deckt die Ökobilanz den Weg von der Rohstoffgewinnung über die Transporte und die Herstellung der endgültigen Verpackungsstruktur ab.

In der Studie von BOBST werden oneBARRIER PrimeCycle und oneBARRIER FibreCycle mit zwei branchenüblichen Verpackungsstrukturen aus Multimaterialien verglichen und bewertet: mit einem metallisierten, PET enthaltenden Material mit hoher Barriere-Wirkung und mit einer Struktur aus Multimaterialien mit integrierter Aluminiumfolie und ultrahoher Barriere-Wirkung.

In allen drei Kategorien zeigen die Ergebnisse, dass BOBST oneBARRIER PrimeCycle unter den vier verglichenen Materialien die geringsten Auswirkungen aufweist – dicht gefolgt von der oneBARRIER FibreCycle-Lösung. Im Gegensatz dazu ist die Struktur mit Aluminiumfolie und ultrahoher Barriere-Wirkung – sie stammt nicht von BOBST – in allen Kategorien mit den größten Auswirkungen verbunden.

Die Studie weist oneBARRIER PrimeCycle und FibreCycle als die weit überlegenen Lösungen für die Verpackungsherstellung aus. Und sie bestätigt, dass diese Lösungen die Umwelt weniger belasten als die vorhandenen, nicht recycelbaren Lösungen. oneBARRIER stellt eine vollständige und glaubwürdige Alternative dar, die auf den wichtigsten Kriterien hinsichtlich Nachhaltigkeit, Machbarkeit und Gesetzeskonformität basiert.

./.

**Über BOBST**

Wir sind einer der weltweit führenden Lieferanten von Anlagen und Services für die Substratverarbeitung, den Druck und die Weiterverarbeitung in den Bereichen Etiketten, flexible Materialien, Faltschachteln und Wellpappe. Unsere Gruppe hat eine Vision formuliert, wie wir die Zukunft der Verpackungswelt auf Basis der vier Säulen Vernetzung, Digitalisierung, Automatisierung und Nachhaltigkeit gestalten wollen.

Das 1890 von Joseph Bobst in Lausanne, Schweiz, gegründete Unternehmen BOBST ist in mehr als 50 Ländern vertreten, besitzt 21 Produktionsstätten in 12 Ländern und beschäftigt mehr als 6 300 Mitarbeiter auf der ganzen Welt. Das Unternehmen erzielte im Geschäftsjahr, das am 31. Dezember 2023 endete, einen Umsatz von CHF 1.960 Milliarden.

**Pressekontakt:**

Gudrun Alex
BOBST PR Representative

Tel.: +49 211 58 58 66 66

Mobile: +49 160 48 41 439

Email: gudrun.alex@bobst.com

**Follow us:**

LinkedIn: [www.bobst.com/linkedin](http://www.bobst.com/linkedin)
YouTube: [www.bobst.com/youtube](http://www.bobst.com/youtube)