

Wijziging van de Wet milieubeheer voor een nationale circulaire plastic norm

Reactie internetconsultatie Algemene Verpakkingsindustrie B.V. (AVI)

Volendam, 21 mei 2024

Wij zijn, sinds 1960, een producent van flexibele verpakkingsmaterialen uit LDPE door middel van blaas extrusie. Daarnaast hebben wij een eigen drukkerij en sealerij voor het verwerken van de folie tot bijvoorbeeld zakken of vellen. Op jaarbasis verwerken wij ongeveer 4 miljoen kilogram grondstoffen. Het grootste deel van onze afzet vindt plaats in Nederland gespreid over meerdere sectoren. De overige afzet is voornamelijk binnen Europa. AVI heeft ongeveer 45 personen in dienst, voornamelijk lokale medewerkers met veel ervaring.

Wij onderschrijven de ambitie om meer circulair te produceren. Al meer dan twintig jaar krijgt ons eigen productieafval (PIR) een tweede leven door dit te regenereren tot PIR (Post Industrial Recycalaat) en opnieuw te gebruiken. Daarnaast hebben wij de afgelopen jaren gebruikt om testen uit te voeren met PCR (Post-Consumer Recycalaat) en wordt PCR al actief ingezet bij de klanten om producten die hiervoor geschikt zijn te verpakken.

Er zijn echter van onze kant een aantal belangrijke opmerkingen te plaatsen bij de Nationale Circulaire Plastic Norm (NCPN).

1. **Gelijk speelveld:** in de huidige norm worden de regels van toepassing op Nederlandse verwerkers, maar niet voor bedrijven die exporteren naar Nederland. Dit werkt oneerlijke concurrentie in de hand en is dus geen gelijk speelveld voor alle partijen die in de Nederlandse markt actief zijn. Zonder de NCPN hebben wij al te maken met omringende landen waar door de overheid energie wordt gesubsidieerd en er regelingen zijn in het geval er tijdelijk minder werk is. Het is dus cruciaal dat de norm ook van toepassing wordt op buitenlandse bedrijven want anders worden Nederlandse bedrijven gedwongen om hun bedrijf naar het buitenland te verplaatsen of hun bedrijf te sluiten.
2. **Beschikbaarheid van PCR:** er zijn meerdere aanbieders van PCR op de markt, maar onze ervaring is dat de kwaliteit van PCR zeer wisselend is. De samenstelling in geur en kleur speelt hierbij een belangrijke rol. De geur aangezien dit invloed kan hebben op de arbeidsomstandigheden van onze medewerkers en het bedoelde gebruik van de folie. De kleur aangezien dit van invloed is op de perceptie van de klant en niet voor alle producten toepasbaar is, bijvoorbeeld bij zichtartikelen. Het belangrijkste is echter de homogeniteit en dus kwaliteit van het PCR. Als er geen homogene samenstelling is, dan heeft dit invloed op het productieproces met regelmatige onderbrekingen (“ballonbreuk”) en het opnieuw opstarten van de productielijn tot gevolg. Gezien de eisen die aan onze producten worden gesteld, is een gecontroleerd productieproces een must om aan de wensen van onze klanten te kunnen voldoen. Om PCR goed en constant te kunnen verwerken zou dit beschikbaar moeten komen in de varianten zoals ook virgin materialen te verkrijgen zijn. Denk daarbij aan eigenschappen als de melt index, dichtheid en karakteristieken die behaald worden het toevoegen van additieven, zoals

bijvoorbeeld voor stroeve of gladde folie. Het huidige recycelaat is een mengeling van hetgeen beschikbaar komt bij de recycler uit de afvalstromen. Last but not least is het goed om te vermelden dat de kwaliteit van het plastic materiaal steeds verder achteruitgaat na een aantal malen te zijn gerecycled. Hoeveel keer je kunt recyclen is voor zover wij weten niet bekend. Het bijmengen met virgin materialen zal een must blijven om een kwalitatief goede folie te kunnen blazen. Mogelijk gaat mechanische recycling (zie punt 5) een oplossing worden voor dit probleem.

3. Regelgeving: om aan de voedingssector te kunnen leveren, moet je voldoen aan standaarden voor voedselveiligheid. De regels verhinderen het gebruik van PIR en PCR in verband met het risico op contaminatie in verband met het migreren van de ingrediënten die het PCR bevat door de verpakking heen. Ook in de situatie dat de folie is gemaakt op een zogenaamde co-extruder waarmee meerdere lagen folie kunnen worden geblazen en het PCR in de binnenlaag wordt opgenomen. Het is met de huidige regelgeving zowel operationeel als financieel niet haalbaar om elke batch PCR te analyseren. De samenstelling van het PCR is derhalve onbekend en daardoor is ook niet inzichtelijk of er stoffen in zitten die mogelijk migreren en in welke hoeveelheid (boven of onder de limieten voor specifieke migratie).
4. De norm zelf: de doelstelling voor 2027 maar vooral voor 2030 is ambitieus. Daar spelen met name punt 2 en 3 hierboven een rol in, maar het kunnen bereiken van deze norm vraagt om duidelijkheid van de definitie.
 - a. Kwalificeert alleen PCR als circulaire plastic of valt PIR hier ook onder?
 - b. Wij veronderstellen dat de norm wordt gemeten als percentage van de totale inkoop per bedrijf in relatie tot het totale productievolume en dus niet op artikelniveau.
 - c. Niet alle producten zijn geschikt om mono te kunnen produceren vanwege de dikte (dunne) en eigenschappen zoals bijvoorbeeld gewenste stroef- of gladheid. Onze ondergrens ligt nu op 40 micron. Dit zou betekenen dat (versneld) geïnvesteerd moeten worden in nieuwe co-extrusie productielijnen.
 - d. Hoe wordt omgegaan met additieven/masterbatches? Deze stoffen vormen een onlosmakelijk deel met de basis grondstoffen.
5. Mechanische recycling lijkt een bijdrage te kunnen gaan leveren aan het bereiken van de doelstellingen. Tot op heden zijn er slechts kleinschalige initiatieven die nauwelijks bijdragen aan de behoefte die nodig is om de norm te kunnen halen. Daarnaast is het meest ambitieuze project met state of the art apparatuur op dit vlak (Umincorp) recent failliet gegaan. De overheid zal serieuze stappen moeten zetten om dergelijke projecten te stimuleren, want zonder subsidie zijn deze bedrijven kennelijk (nog) niet in staat om op eigen benen te staan.
6. CO2 uitstoot: uit de documentatie blijkt dat CO2-reductie een belangrijke doelstelling is. Concrete cijfers bij het gebruik van virgin versus gerecycleerd of bioplastic zijn niet beschikbaar. Het is de vraag of deze eenvoudig beschikbaar te maken zijn en of hier vervolgens concrete targets voor gesteld kunnen worden. In dit kader is het niet onbelangrijk om te vermelden dat het verwerken van PCR meer vermogen vraagt (hogere temperaturen). Co-extrusie (meerlaags) lijnen verbruiken sowieso meer stroom, dus het is niet onlogisch om te veronderstellen dat het energieverbruik zal gaan toenemen. Bijkomend is het gebrek aan capaciteit op het stroomnet, waardoor het niet evident is dat een nieuw aangeschafte co-

extrusielijn kan worden aangesloten. In het kader van CO₂-reductie zijn wij in de sector al jaren bezig met downgauging. Wij maken de folie zo dun als mogelijk voor de toepassing die wordt gevraagd. Door het downgaugen reduceren wij al jaren het verbruik van virgin materiaal. Met de kwaliteit PCR die nu op de markt is het niet mogelijk om heel dunne folie te blazen. De consequentie zou kunnen zijn dat dikkere folie geblazen worden (meer kilo's!), wat ook weer leidt tot een hoger energieverbruik en een hogere CO₂ uitstoot

7. Consument en gedrag: de consument speelt een belangrijke rol in het kunnen bereiken van de doelstellingen. Zij is de eindafnemer van veel producten die door ons bedrijf en de branche worden gemaakt. In die rol zullen zij het gebruik van verpakkingen waarin PCR wordt verwerkt moeten gaan omarmen en accepteren. Dit vraagt om goede voorlichting vanuit de bedrijven, sector, brancheorganisatie en overheid. Daarnaast moet er geen mogelijkheid meer zijn om producten zonder PCR (mits technisch of vanuit regelgeving niet mogelijk) op de markt te kunnen kopen. Dus geen achterdeur door import vanuit landen buiten Nederland zoals genoemd onder punt 1! Daarnaast is de consument medeverantwoordelijk voor het scheiden van het afval en is ook hier voorlichting cruciaal. Het is niet ondenkbaar dat er nog meer afvalstromen gaan ontstaan om tot schonere fracties te komen zoals genoemd onder punt 2. Het moet voor de consument duidelijk zijn welke afvalstroom ze moeten gebruiken voor virgin, PCR en bio plastics. Een gedragsverandering is hierin cruciaal om tot kwalitatief goede afvalstromen te komen die bijdragen aan de gewenste circulariteit.
8. Administratieve regeldruk: het gebruik van PCR en biobased materialen heeft als gevolg dat er nieuwe certificeringen moeten worden aangevraagd. Daarnaast komen er bij klanten meer en meer vragen over de eigenschappen en herkomst van hun producten. Dit leidt tot nog meer administratieve lasten en druk op onze kleine organisatie. Wij vragen ons af of deze regels zijn te handhaven zodat ook op het vlak van certificering een gelijk speelveld blijft bestaan.
9. Uniformiteit: wij vinden het belangrijk dat er een duidelijke aansluiting is tussen wet- en regelgeving en voedselveiligheidsstandaarden, Tot op heden is er geen heldere regelgeving wat mag wel en wat mag niet. Dat maakt het aanbieden van recycleat lastig omdat ook onze klanten de regels niet begrijpen. Ook zouden deze regels binnen Europa uniform moeten zijn en bij voorkeur ook compliant met Mercosur (Zuid-Amerika), FDA (USA) en Aziatische-/Chinese voedselveiligheidswetgeving.

Op basis van het bovenstaande, waarvan wij ons realiseren dat dit slechts een deel van de problematiek is, zien wij helaas meer bedreigingen dan kansen voor onze sector en ons bedrijf. Vooral het ongelijke speelveld tussen Nederlandse en buitenlandse verwerkers is ons een doorn in het oog en de politiek is aan zet om de Nederlandse industrie te beschermen tegen oneerlijke concurrentie waardoor op langere termijn banen en verdien capaciteit verloren gaan.

Directie en managementteam AVI.