

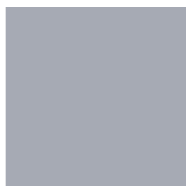
Steckbrief Premium-Recyclingpapiere



PAPYRUS 

Premium-Recyclingpapiere liegen im Trend. Ob hochwertige Nachhaltigkeitsberichte, ausdrucksstarke Werbemittel oder alltägliche Office-Anwendungen – Premium-Recyclingpapiere meistern jede Aufgabe. Damit sind sie die perfekte Wahl für alle Bereiche einer nachhaltigen Unternehmenskommunikation. Und Engagement im Bereich Corporate Social Responsibility lohnt sich, sowohl für kleine und mittelständische Unternehmen als auch für Großkonzerne. Die Basis einer erfolgreichen CSR-Strategie ist eine glaubwürdige Kommunikation. Dazu zählt auch die konsequente Nutzung von Recyclingpapieren mit ihrer hervorragenden Ökobilanz. Wie diese zustande kommt, was Premium-Recyclingpapiere auszeichnet und weitere gute Gründe, auf Recyclingpapier umzustellen, haben wir in diesem Steckbrief für Sie zusammengestellt.

Inhalt





Keinesfalls zweite Wahl: Papier aus Sekundärfasern

Recyclingpapier ist Papier, das aus mindestens bereits einmal genutzten Zellstofffasern, sogenannten „Sekundärfasern“, hergestellt wird. Mit modernsten Technologien wird aus Altpapier neuer Bedruckstoff gewonnen, der der Qualität von Frischfaserpapieren in nichts nachsteht und zudem durch Nachhaltigkeit punktet.

Recycling ohne Grenzen?

Mit jeder erneuten Wiederverwertung wird ein geringer Anteil der Fasern in Sortiermaschinen ausgeschieden. Man sagt, dass die Fasern im Schnitt sechs- bis siebenmal verwendet werden können. Dies ist jedoch ein statistischer Wert, der sich aus der Sammelquote und dem Fasereinsatz errechnet. Tatsächlich kann eine Cellulosefaser öfter wieder eingesetzt werden. Denn durch Sammlung und Wiederverwertung gelangen auch stets wieder Papiere in den Recyclingprozess, die aus Frischfaserproduktion stammen.



Die ökologische Alternative

Ressourcenschonung, verringerte Abwasserbelastung sowie reduzierter Wasser- und Energieverbrauch gegenüber Primärfaserpapieren: Premium-Recyclingpapiere sind ein klares Statement für nachhaltiges Denken und Handeln. In verschiedenen Weißegraden, Grammaturen und Formaten gibt es inzwischen für jeden Anwendungszweck das passende Recyclingpapier mit besten Bedruck- und Verarbeitungseigenschaften.

Nachhaltigkeit in Zahlen

Laut Umweltbundesamt werden bei der Produktion von einem Kilogramm Kopierpapier (ca. 200 Blatt) aus Frischfasern 50 Liter Wasser und ca. fünf Kilowattstunden Energie verbraucht. Für die Herstellung aus Sekundärfasern werden hingegen nur etwa 50 Prozent der Energie und rund 33 Prozent der Wassermenge benötigt – und das aus lediglich 1,2 Kilogramm Altpapier. Das spart zusätzlich bis zu 2,2 Kilogramm Holz pro Kilogramm Sekundärfaserpapier.



Mehrwert durch Mehraufwand

Um Premium-Recyclingpapiere herstellen zu können, braucht es sorgsam selektiertes Altpapier, das dann in verschiedenen Arbeitsschritten aufbereitet werden kann. Die Qualität des Rohmaterials beeinflusst nicht nur die Güte des Recyclingpapiers, sie hat auch Einfluss auf das Ausmaß der Einsparpotenziale von Ressourcen. So muss nur leicht bedrucktes Altpapier weniger aufwändig gereinigt und gegebenenfalls gebleicht werden, als es bei stark bedrucktem Material der Fall ist. Darum gilt: Altpapier ist nicht gleich Altpapier!

So erschwert beispielsweise ein immer höheres Aufkommen an für die Produktion von Recyclingpapier ungeeigneten Verpackungsmaterialien die Rohstoffgewinnung. Die Suche nach geeigneten Quellen ist daher ein Arbeitsschritt, der zunehmend an Bedeutung gewinnt. Hierfür braucht es Experten, die mit Branchenkenntnis und geschultem Auge den Grundstein für die Produktqualität und Nachhaltigkeit legen.



Wertvoller Rohstoff statt Abfall

Altpapier ist ein immer begerterter Rohstoff. In Deutschland kennzeichnen fünf verschiedene Altpapierklassen die Qualität des Materials: Untere Sorten, Mittlere Sorten, Bessere Sorten, Krafthaltige Sorten und Sondersorten. Unterschieden wird unter anderem zwischen der Art des Altpapiers (Papier, Pappe, holzfrei, holzhaltig etc.), dem Grad der Bedruckung und dem Anteil papierfremder Bestandteile. Eine genaue Sortierung und Auswahl sind entscheidend für die Qualität der Recyclingpapierproduktion. Entsprechend strengen Kontrollen unterliegt der Wareneingang für geeignetes Altpapier.

Welche Altpapiersorten genau zum Einsatz kommen und wie deren Mischverhältnis ist, diese beiden Aspekte haben großen Einfluss auf die Weiterverarbeitung und letztlich die Eigenschaften des Recyclingpapiers. Daher verwenden verschiedene Hersteller unterschiedliche „Rezepturen“, die kontinuierlich verfeinert werden.



Eine Investition in unsere Umwelt

Die ökologischen Vorteile von Recyclingpapier ergeben sich aus dem Prozess der Papierproduktion. Dies wird deutlich, wenn man die notwendigen Produktionsverfahren gegenüberstellt:

Für die **Produktion von Primärfaserpapieren** muss zunächst der neue Faserrohstoff gewonnen werden. Erst danach kann die eigentliche Papierproduktion beginnen. Insbesondere das Herauslösen der Zellstofffasern aus dem Holz ist ein energie-, wasser- und chemikalienintensiver Prozess. Für die **Herstellung von Recyclingpapieren** hingegen genügt das Auflösen und die Reinigung von Altpapier, um an die wertvollen Sekundärfasern zu gelangen, die dann weiterverarbeitet werden können. Genau hier liegen die Einsparpotenziale, die die hervorragenden Umweltwerte von Recyclingpapieren erklären. Zudem erfordern Sekundärfasern in der Regel auch einen geringeren Energieaufwand bei der Trocknung des Papiers an den Trockenzylindern.

www.deutscher-nachhaltigkeitskodex.de



Aufwand, der sich lohnt

Die Verarbeitung des selektierten Altpapiers erfolgt in mehreren Schritten. Zunächst wird dieses in Wasser suspendiert. Anschließend reinigt man diese sogenannte „Re-Suspension“ mittels mechanischer Sortiereinrichtungen. So erhält man eine Fasersuspension, aus der im nächsten Schritt die Druckfarbe entfernt werden kann: das Deinking. Eine Möglichkeit ist die Flotation, bei der abgelöste Farbpartikel von Luftblasen an die Oberfläche transportiert werden. Druckfarben sind „hydrophob“, das heißt, sie gehen keine Verbindung mit Wasser ein. Daher orientieren sie sich an der eingebrachten Luft, die die Farbpartikel an die Oberfläche mitnehmen, wo sich ein dunkler Schaum bildet, der dann abgeschöpft oder abgesaugt werden kann.

Durch Bleichverfahren wird das Recyclingpapier noch heller. Mit Sauerstoff oder Wasserstoffperoxid wird aus Grau strahlendes Weiß. Danach folgen klassische Papierproduktionsschritte: vom Auslegen auf Bahnen über das Walzen und die Trocknung bis hin zum finalen Aufwickeln auf Papierrollen – bereit für die weitere Verarbeitung.



Was zeichnet Premium-Recyclingpapiere aus?

Grammatur, Oberflächenbeschaffenheit und Opazität sind wichtige Attribute der Papierqualität. Den ersten Eindruck prägt jedoch die Weiße des Papiers. Mit modernen Recyclingpapieren haben Sie die freie Wahl, ob Sie die nachhaltige Produktion zeigen möchten – von Grau bis Hochweiß. Je höher die gewünschte Weiße, desto aufwändiger gestaltet sich auch die Sammlung, Selektion und Produktion. Mit neuesten Technologien und zeitintensiven Arbeitsschritten wird eine höchstmögliche Qualität erzielt und trotzdem werden Ressourcen gespart. Ein kleiner Preis für einen echten Mehrwert.

Wer keine Abstriche bei der Farbwiedergabe und Brillanz des Druckbildes machen möchte, dem stehen heute Premium-Recyclingpapiere zur Verfügung. Diese sind hervorragend in Optik und Funktion und durch ihre Verfügbarkeit in verschiedensten Formaten und Grammaturen sowohl für Office-Anwendungen als auch in der Unternehmenskommunikation ideal einsetzbar – für eine durchweg nachhaltige Kommunikation und ein Erscheinungsbild aus einem Guss.



Der Weißegrad

Verschiedene Standards und Messverfahren beschreiben die Weiße eines Produktes. „Den Weißegrad“ gibt es folglich nicht. Faktoren wie das Material oder auch die Anwendung entscheiden darüber, welche Methode zum Einsatz kommt. Beim Bedruckstoff Papier sind Angaben nach „ISO“ (häufig bei Recyclingpapieren) und „CIE“ (häufig Frischfaserpapiere) gängig. Grundsätzlich gilt: Je höher der Zahlenwert, desto höher die Weiße.

Bei der Wiederaufbereitung von Altpapier werden Druckfarben durch den Deinking-Prozess aus dem ausgewählten Altpapier gelöst und dann entfernt. Je häufiger dieser Waschvorgang durchgeführt wird, desto höher ist die Weiße, die sich erzielen lässt. Im Anschluss kann das Ergebnis durch Bleichverfahren mit Sauerstoff oder Wasserstoffperoxid noch weiter optimiert werden. Der Blaue Engel kennzeichnet, dass Altpapier aus einer definierten Palette verwendet wurde und dass auf den Einsatz von optischen Aufhellern verzichtet wurde.



Chancen durch nachhaltige Kommunikation

Alleine der Verbrauch von Office-Papieren in Deutschland wird auf jährlich rund 600.000 Tonnen geschätzt. Entsprechend hoch ist das Einsparpotenzial bei einer Umstellung auf Papiere aus Sekundärfasern – auch im grafischen Bereich und allen Facetten der Unternehmenskommunikation! So bleibt Papier auch in Zukunft der Leistungsträger einer modernen, nachhaltigen Kommunikation.

Zehn gute Gründe, um auf Premium-Recyclingpapiere zu setzen:

- 1 Umwelt- und klimaschonend durch reduzierte CO₂-Emissionen gegenüber Frischfaserpapieren
- 2 Schonung von Wäldern und damit dem Lebensraum von Tieren, Pflanzen sowie Erhalt der Artenvielfalt
- 3 Einsparung von Ressourcen, Wasser und Energie



- 4 Abfallreduktion durch die Wiederverwertung von statistisch gesehen bis zu sieben Mal
- 5 Eine einfach umzusetzende Maßnahme im Bereich CSR
- 6 Glaubwürdige Kommunikation von CSR-Aktivitäten, bspw. in Form von Umwelt- oder Nachhaltigkeitsberichten
- 7 Imagegewinn für Unternehmen und Produkte
- 8 Für alle Bereich der Printkommunikation einsetzbar durch ein breites Spektrum an Formaten, Grammaturen und Weißegraden
- 9 Problemloser Einsatz bei allen gängigen Druckverfahren, von Offset bis Digitaldruck
- 10 Anerkannte Umweltlabel gewährleisten die Qualität und das Einhalten strenger Richtlinien



Vorteile statt Vorurteile!

Ob Weißegrad, Volumen oder Opazität – moderne Recyclingpapiere lassen keine Wünsche offen und haben mit einstigen Vorurteilen längst aufgeräumt. Mit hervorragenden Werten in den Bereichen Trocknungszeit, Bedruckbarkeit und Laufeigenschaften sind sie echte High-tech-Papiere, die Frischfaserpapieren in technischer Hinsicht absolut ebenbürtig sind.

Gerade hochweiße Premium-Recyclingpapiere punkten mit einem brillanten Druckbild und meistern auch anspruchsvolle Druckaufgaben. Das breite Produktspektrum bietet genau das passende Papier für jede Anforderung und alle gängigen Druckverfahren, vom heimischen Tintenstrahldrucker bis hin zur professionellen Offset-Maschine – natürlich bei reibungslosem Betrieb. Vorbei sind nicht nur die Zeiten vermehrter Staubentwicklung und damit eines erhöhten Geräteverschleißes, sondern auch einer mangelnden Archivierbarkeit, was sich durch die Zertifizierung mit DIN 6738 nachvollziehen lässt.



Gutes tun und darüber berichten

Umwelt wird zunehmend zum Dauerthema in Gesellschaft, Politik und auch Wirtschaft. Gerade in Unternehmen wächst das Bewusstsein dafür und Corporate Social Responsibility (CSR), d.h. unternehmerische Verantwortung in den Bereichen Ökonomie, Ökologie und Soziales, gewinnt stetig an Bedeutung. Die Verwendung von Recyclingpapier stellt hier einen einfach umzusetzenden und effektiven Schritt hin zu einem ressourcenschonenderen Handeln dar.

Nur wer formulierte Werte auch im Alltag lebt, kann letztlich glaubhaft kommunizieren. Und Nachhaltigkeit braucht Kommunikation! So schaffen Nachhaltigkeits- oder auch Umweltberichte Transparenz und Vertrauen. In ihnen können ergriffene Maßnahmen verständlich erläutert und erreichte Ziele gut aufbereitet sowie übersichtlich dargestellt werden – natürlich konsequent auf Premium-Recyclingpapier, das es in verschiedensten Grammaturen und Formaten gibt und sich so für die gesamte Unternehmenskommunikation eignet.



Geprüfte Werte

Recyclingpapiere aus 100 Prozent Altpapier überzeugen durch eine besonders gute Ökobilanz. Verschiedene Umweltlabel wie der Blaue Engel, FSC oder auch das EU Ecolabel kennzeichnen nachhaltige Papiere oder auch Papierprodukte. Sie schaffen Transparenz und bieten Orientierung bei der Kaufentscheidung. Doch Umweltlabel ist nicht gleich Umweltlabel. Jedes Label für sich folgt eigenen Standards und Vergabekriterien. Darum lohnt es sich, genau hinzuschauen und sich zu informieren.

Mit Papyrus wissen Sie Bescheid!

Viele weitere Informationen, Wissenswertes und Spannendes aus der Praxis rund um das Thema Corporate Social Responsibility und Recyclingpapiere finden Sie auch gebündelt online unter:

www.papyrus-deutschland.de/csr



Blauer Engel

Das erste und älteste Umweltlabel der Welt setzt seit 1978 Maßstäbe und zeichnet Papiere aus, die zu 100 Prozent aus Altpapier hergestellt werden. Der Blaue Engel zertifiziert Produkte, die in ihrer ganzheitlichen Betrachtung besonders umweltfreundlich sind. Zu den Beurteilungskriterien zählen der Wasser- und Energieverbrauch bei der Herstellung, die Auswahl der eingesetzten Altpapiere (Post Consumer), die Verwendung von Chemikalien und Hilfsstoffen sowie eine umweltgerechte Entsorgung.

Logoverwendung auf Papier und Drucksachen

Die Institution RAL ist Prozessinhaber für den Blauen Engel. Für die Verwendung des Logos ist eine Antragstellung notwendig. Ohne Formalitäten ist nur ein textlicher Hinweis möglich.

www.blauer-engel.de





FSC® (Forest Stewardship Council®)

Der FSC ist eine internationale gemeinnützige Organisation, die das erste System zur Zertifizierung verantwortungsvoller Forstwirtschaft aufgestellt hat und betreibt. Es übernimmt die Kontrollfunktion, vom Rohstoffanbau bis hin zur Verarbeitung des hergestellten Papiers beim Drucker. Damit ein Papier mit FSC-Label gekennzeichnet werden darf, muss jedes Unternehmen in der Handels- und Verarbeitungskette (Chain of Custody) FSC-zertifiziert sein. Aus Sicht der meisten Umweltorganisationen bietet der FSC das international derzeit beste Zertifikat zum Schutz des Waldes.

Logoverwendung auf Papier und Drucksachen

Das FSC-Label darf nur bei vollständig zertifizierter Verarbeitungskette eines Produktes eingesetzt werden. Über die Logonummer kann die jeweils letzte Verarbeitungsstufe nachvollzogen werden.

Papyrus Deutschland GmbH & Co. KG ist FSC-zertifiziert.
www.fsc-deutschland.de





EU Ecolabel (EU-Blume)

Das Umweltlabel der EU beurteilt Papiere nach vielfältigen Kriterien. Diese umfassen den gesamten Lebenszyklus des Produktes: Rohstoffe, Energie- und Wasserverbrauch, Emissionen, Abfallmanagement, Chemikalieneinsatz und Recyclingfähigkeit. Es müssen strenge Richtlinien eingehalten werden. Als Rohstoffe dürfen z.B. nur Holzfasern aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern eingesetzt werden. Mindestens 50 % dieser Fasern müssen aus zertifizierten Wäldern stammen. Das Label steht also für Qualität und Umweltschutz gleichermaßen.

Logoverwendung auf Papier und Drucksachen

Die Vergabekriterien unterscheiden sich je nach Produkt- und Dienstleistungsgruppe. Die zugehörigen Kriterienkataloge stehen online zum Download bereit – so auch für Druckerzeugnisse. Werden diese Kriterien eingehalten, kann bei der RAL gGmbH ein Antrag die Nutzung des Labels gestellt werden.

www.eu-ecolabel.de



Papyrus Deutschland GmbH & Co. KG

Gehrstraße 7-11

76275 Ettlingen

Tel.: +49 7243 73-959 bis -964

info.de@papyrus.com

e-Shop: www.papyrus.com/de

www.papyrus-deutschland.de



Das Zeichen für
verantwortungsvolle
Waldwirtschaft