



PET to PET Recycling Österreich GmbH

PRESSEINFORMATION

## Neuer Rekordwert bei PET to PET Bilanz 2025: 1,34 Milliarden verarbeitete Flaschen

- **33.675 t** hochwertige PET-Getränkeflaschen wurden **2025** erfolgreich recycelt – das entspricht einer Steigerung des Produktionsvolumens von rund **7 %** im Vergleich zum Vorjahr (2024: 31.354 t) und einem neuen Allzeithoch
- Herausfordernde Rahmenbedingungen: Auf eine anfänglich kräftige Steigerung der Verarbeitungsmenge durch Einwegpfandsysteme in EU-Nachbarländern sowie in Österreich folgte Kaufzurückhaltung im zweiten Halbjahr
- Preisunterschiede zwischen Primär- und Sekundärware sowie zunehmende Billigimporte von Sekundärrohstoffen aus Nicht-EU-Ländern sind ein wachsendes Problem
- Investitionen am Unternehmensstandort: Hochwertiges Metallabscheidungssystem für Erkennung und Entfernung von Verunreinigungen durch Getränkedosen sowie ein neues 140 m<sup>3</sup> großes Silo für weitere Lagerkapazitäten erfolgreich in Betrieb genommen
- **Ausblick 2026: Weitere Automatisierungsschritte in der Waschanlage und Anlagenbeschickung geplant**

**Müllendorf, 26.01.2026.** Nach einem leicht rückläufigen Produktionsvolumen 2024 zieht die PET to PET Recycling Österreich GmbH mit Sitz im burgenländischen Müllendorf eine erfolgreiche Bilanz für das Geschäftsjahr 2025: 33.675 t PET-Material – das entspricht 1,34 Mrd. PET-Getränkeflaschen – wurden in Österreich erfolgreich im Bottle-to-Bottle-Kreislauf gehalten. Das bedeutet eine Steigerung von rund 7 % im Vergleich zum Vorjahr (2024: 31.354 t) und einen neuen Rekordwert gegenüber der Recyclingmenge 2022 (32.900 t). Ausschlaggebend dafür ist laut **Christian Strasser, Geschäftsführer von PET to PET**, die Einführung von Einwegpfandsystemen in europäischen Nachbarländern wie Ungarn und Slowakei sowie Anfang des vergangenen Jahres in Österreich: *„Die Umstellung führte zu einer kräftigen Steigerung der Verarbeitungsmenge, die jedoch im Laufe des zweiten Halbjahres merkbar zurückgegangen ist. Mitverantwortlich dafür war die Kaufzurückhaltung der heimischen Konsument:innen – diese Beobachtung konnte bereits in anderen EU-Ländern im Zuge der Einführung von Pfandsystemen gemacht werden. Nach einer gewissen Eingewöhnungszeit erwarten wir die Rückkehr zur Ausgangslage, wie das auch in anderen Märkten bereits der Fall war.“*

### Erschwerte Rahmenbedingungen für Recycling-PET

Trotz des neuen Recyclinghöchstwerts sieht sich die Branche mit zunehmend erschwerten Bedingungen konfrontiert, die einer gut funktionierenden Kreislaufwirtschaft in Österreich entgegenwirken: *„Es besteht derzeit wieder ein sehr großer Abstand zwischen Primär- und Sekundärrohstoffen. Die kostengünstigere*



PET to PET Recycling Österreich GmbH

*Neuware wird in Europa wieder vermehrt eingesetzt. Entgegen diesem Trend wurden die Einsatzquoten von Sekundärware in Österreich auf hohem Niveau gehalten“, so Strasser. Thomas Billes, Geschäftsführer von PET to PET, ergänzt: „Ein zusätzliches Problemfeld stellen zunehmende Billigimporte von Sekundärrohstoffen aus Nicht-EU-Ländern dar. Auch wenn uns im abgelaufenen Geschäftsjahr eine Steigerung der Verarbeitungsmenge gelungen ist, hat sich der Absatzmarkt nicht im gleichen Ausmaß entwickelt. Hier lagen wir um drei Prozent hinter dem Ergebnis von 2024. Dieser Umstand führte kurzfristig zu einem Lageraufbau.“*

Neben der Stabilisierung nach der Umstellungsphase auf das Einwegpfandsystem erwartet die PET to PET-Geschäftsführung für das Jahr 2026 wieder eine steigende Nachfrage nach PET-Recyclaten sowie einen substanziellen Aufwärtstrend in Österreich und Europa.

### **Investitionsmaßnahmen am Unternehmensstandort**

Im zweiten Halbjahr 2025 erfolgten mit den Veränderungen vom Gelben Sack und der Gelben Tonne auf das Pfandsystem auch Umstellungen am Produktionsstandort in Müllendorf. Durch die Sammlung einer reinen Getränkeverpackungsfraction von PET-Flaschen und Dosen musste im Bereich der Erkennung und Entfernung von metallischen Verunreinigungen durch Getränkedosen nachgerüstet werden. So wurde eine hochwertige Metallabscheidung sowohl im Bereich der Flaschensortierung als auch am Ende des Waschvorganges, bei dem die bereits zerkleinerten Flaschenteilchen (Flakes) nachsortiert werden, erfolgreich in Betrieb genommen. Die Errichtung eines weiteren 140 m<sup>3</sup> großen Silos schuf zusätzlichen Platz für die Zwischenlagerung des PET-Recyclats in Granulatform. Darüber hinaus wurde eine bestehende Lagerfläche von ca. 2.500 m<sup>2</sup> mit einer Überdachung ausgestattet, die eine zukünftige Erweiterung der bereits installierten PV-Anlage von aktuell 1,2 MWp um weitere 250 kWp ermöglicht.

### **PET to PET: Ausblick 2026**

Für das neue Geschäftsjahr sind bei PET to PET weitere Schritte vorgesehen, um die Automatisierung in der Waschanlage zu erhöhen. Das bedeutet, dass zukünftig die Öffnung der mit Stahldraht gebundenen Flaschenballen automatisch erfolgen soll. Damit wird einer der anstrengendsten und risikoreicheren Arbeitsbereiche verbessert. In den kommenden Jahren ist auch eine höhere Automatisierung bei der Anlagenbeschickung geplant. Dadurch sollen künftig Effizienz sowie Wettbewerbsfähigkeit gesteigert und das künftige Geschäft nachhaltig abgesichert werden.

### **Über PET to PET Recycling Österreich GmbH**

Die österreichische Getränkeindustrie trägt mit der PET-Recycling Anlage in Müllendorf der gemeinsam von Lebensministerium, Wirtschaftskammer, Handel sowie Abfallwirtschaft unterzeichneten Nachhaltigkeitsagenda Rechnung, die unter anderem ein zielgerichtetes ökologisches Recycling von PET-Flaschen in Österreich vorsieht. Betrieben wird die Anlage von der PET to PET Recycling Österreich GmbH, an der die Unternehmen Coca-Cola HBC Austria GmbH, Egger Getränke GmbH &



PET to PET Recycling Österreich GmbH

Co OG, Rauch Fruchtsäfte GmbH & Co OG, S. Spitz GmbH und Vöslauer Mineralwasser GmbH beteiligt sind. Bei PET to PET werden die angelieferten PET-Flaschen – nach händischer Begutachtung und Sortierung – in einer Mühle zu Flakes zerkleinert und im Anschluss gewaschen. Danach kommen in Müllendorf die aktuell modernsten Aufbereitungsverfahren zum Einsatz. In zwei verschiedenen Verarbeitungslinien produziert man entweder PET-Flakes oder PET-Granulat – jeweils in höchster lebensmitteltauglicher Qualität. Beide Recyclatformen werden – je nach spezifischen Produktionsanforderungen und um einen möglichst hohen Recyclatanteil zu erreichen – bei der Herstellung neuer PET-Getränkeflaschen verwendet. Weitere Informationen: [www.pet2pet.at](http://www.pet2pet.at)

Weiteres Bildmaterial unter: [www.pet2pet.at/de/mediathek](http://www.pet2pet.at/de/mediathek)

---

**Rückfragehinweis:**

Ecker & Partner  
Mag. Victoria Achtig, MA  
Tel.: +43 676 / 6727959  
E-Mail: [v.achtig@eup.at](mailto:v.achtig@eup.at)

---