

AST.



INHALT

Was wir können 04
Vorstellung AST., Leistungen & Kompetenzen

Unsere Standorte 08
Produktion, Recycling, Rekonditionierung & Rücknahme

Unsere Kernkompetenzen 10
Überblick - 4 Säulen

Nachhaltigkeit 12
Verpackungslösungen, Rücknahmesystem Cipacks

Unsere Produkte 20
AdBlue ..... 5 Liter | 10 Liter
AS-Serie ..... 10 Liter - 25 Liter
CK-Serie ..... 5 Liter
CKK-Serie..... 17,5 Liter - 30 Liter
CPK-Serie..... 20 Liter
EST-Serie ..... 5 Liter - 60 Liter
KK-Serie ..... 10 Liter
ST-Serie ..... 5 Liter | 6 Liter
SQR-Serie ..... 20 Liter | 25 Liter
POD-Serie ..... 120 Liter - 135 Liter
KDF-Serie..... 120 Liter - 220 Liter
SF-Serie ..... 220 Liter

Kontakt 57
Kontakt & Social Media



Ein Unternehmen, das den kompletten Kreislauf schließt:

Wir sind die AST. Kunststoffverarbeitung GmbH – ein familiengeführtes Unternehmen mit Hauptsitz in Erndtebrück und seit 1977 ein verlässlicher Partner der Industrie. Mit 16 Standorten in ganz Europa zählen wir heute zu den führenden Anbietern zukunftsorientierter Industrieverpackungen.

Unser Schwerpunkt liegt in der Entwicklung und Produktion hochwertiger Kunststoffverpackungen, insbesondere von Kanistern und Fässern. Dabei verbinden wir langjährige Erfahrung mit modernsten Fertigungstechnologien und einem klaren Qualitätsanspruch.

Familiengeführt

Fast 50 Jahre Erfahrung

16 Standorte in Europa



Doch unsere Kompetenz geht weit über die reine Herstellung hinaus: Mit unserem eigenen Rücknahmesystem Cipacks bieten wir ein ganzheitliches, geschlossenes Kreislaufsystem für nachhaltige Verpackungslösungen. So ermöglichen wir die effiziente Rückführung, Wiederaufbereitung und Wiederverwendung von Verpackungen – und verbinden ökologische Verantwortung mit wirtschaftlicher Effizienz.

CIPACKS® POWERED BY AST.

Rücknahme

Recycling

Rekonditionierung



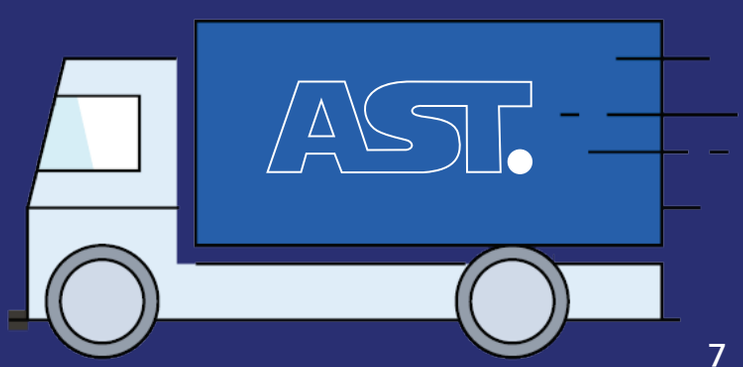
Unsere Produkte stehen für höchste Qualität. Wir verarbeiten ausschließlich leistungsstarke High-Performance-Rohstoffe, die vor der Verarbeitung strengen Qualitätskontrollen unterzogen werden. Dieser Anspruch wird durch unser zertifiziertes Qualitätsmanagement nach ISO 9001:2015 konsequent sichergestellt. Darüber hinaus erfüllen unsere Behälter die strengen Anforderungen des ADR und verfügen über entsprechende UN-Zulassungen.

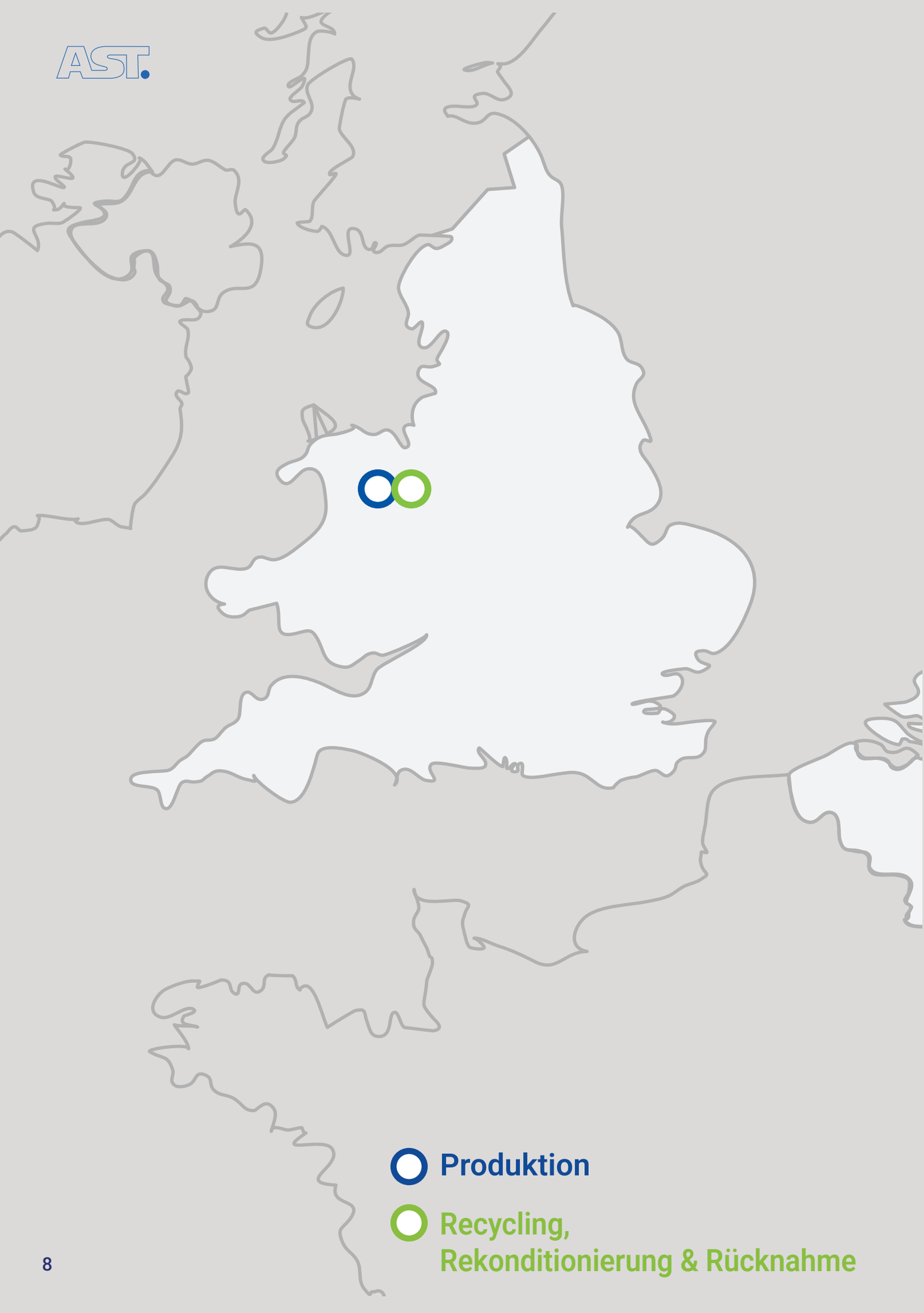
Auch Nachhaltigkeit ist fest in unseren Prozessen verankert: Mit unserem Energiemanagementsystem nach ISO 50001 optimieren wir kontinuierlich den Energieeinsatz und gestalten unsere Produktion so effizient und ressourcenschonend wie möglich.

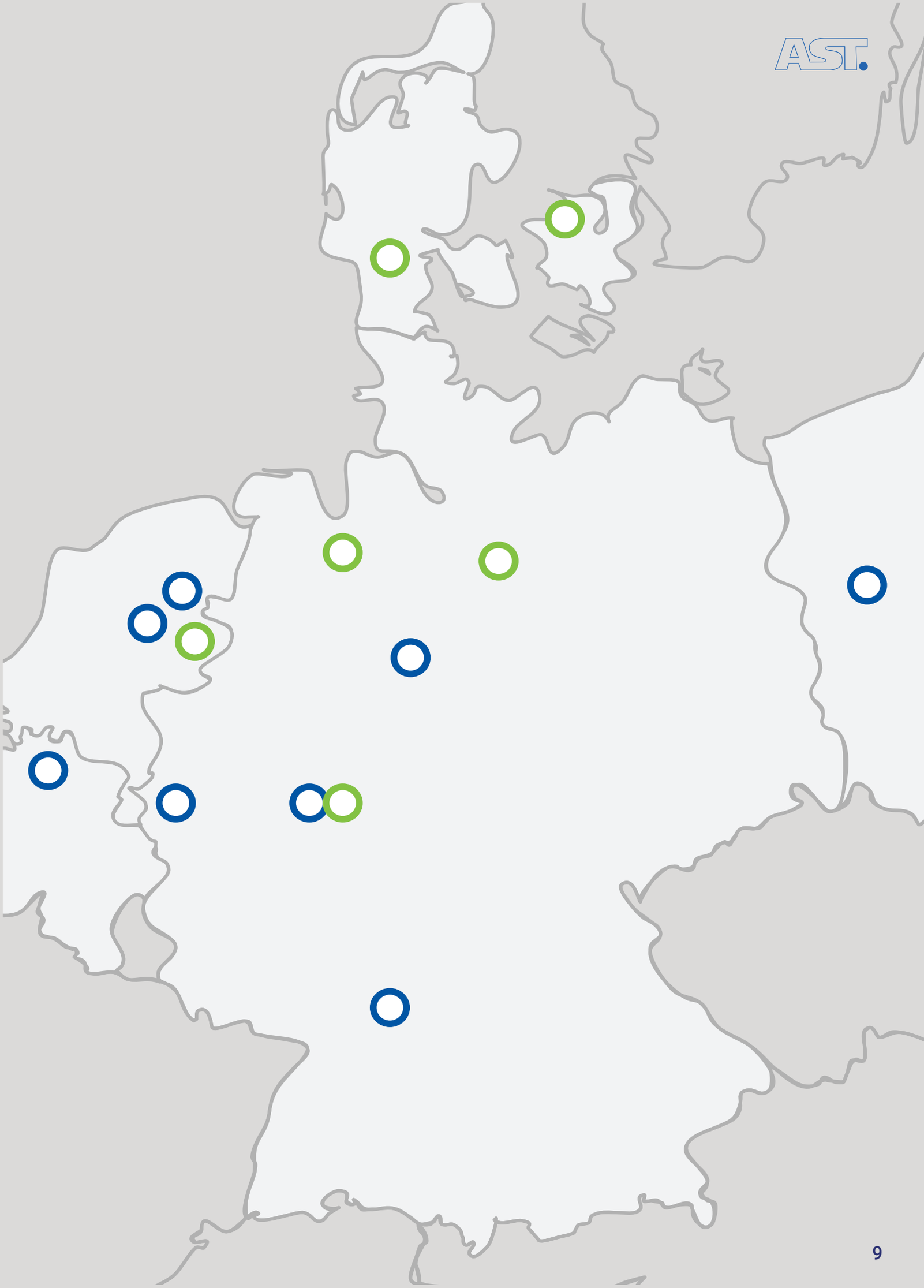




Auf unsere kurzfristige und flexible Lieferfähigkeit können Sie sich jederzeit verlassen – dank großer Lagerkapazitäten und einer perfekt organisierten, reibungslos funktionierenden Logistik. Termintreue und Zuverlässigkeit sind für uns selbstverständlich. Unterstützt wird dies durch unseren eigenen LKW-Fuhrpark, der eine direkte und unabhängige Versorgung unserer Kunden ermöglicht.




Produktion
Recycling,
Rekonditionierung & Rücknahme




AST
AST
AST
AST
AST.
KUNSTSTOFF-KANISTER
Besucher
LKW


AST.
NACHHALTIGKEIT
BLASFORM
LOGISTIK
TECHNOLOGIEN
AST. GRUNDLAGE

Nachhaltigkeit



Als AST.-Gruppe denken wir Verpackung ganzheitlich – von der Produktion bis zur Wiederverwertung. Aufbauend auf unserer langjährigen Erfahrung seit 1977 und unserem geschlossenen Kreislaufsystem inklusive unseres Rücknahmesystems Cipacks bieten wir umfassende Recyclinglösungen mit besonderem Fokus auf Gefahrgutverpackungen.

Neben IBCs und Fässern nehmen wir auch gebrauchte Kanister zurück und führen sie einem klar strukturierten Aufbereitungsprozess zu. Die zurückgeführten Verpackungen durchlaufen zunächst mehrere Stufen der Prüfung, Sortierung und Aufbereitung. Dabei unterscheiden wir konsequent zwischen Gefahrgut- und Nicht-Gefahrgut-Gebinden. Anschließend werden die Behälter technisch und optisch kontrolliert, gründlich gereinigt und schonend getrocknet.

Ist eine Wiederverwendung möglich, führen wir die Verpackungen zurück in den Kreislauf. Diese Form der Wiederverwendung überzeugt nicht nur durch eine häufig deutlich bessere CO_2-Bilanz im Vergleich zum klassischen Recycling, sondern bietet auch erhebliche wirtschaftliche Vorteile durch spürbare Kosteneinsparungen.



Gebinde, die nicht mehr direkt wiederverwendet werden können, werden in unserer eigenen Kunststoffverarbeitung weiterverwertet. Mithilfe modernster Zerkleinerungs-, Wasch- und Sortiertechnologien entstehen hochwertige Rezyklate. Mit neun leistungsstarken Granulierlinien und einer Extrusionskapazität von 3,5 Tonnen pro Stunde bildet die Granulaterzeugung einen zentralen Bestandteil unseres Unternehmens – und die Grundlage für neue, nachhaltige Verpackungslösungen.

Das in unseren Werken produzierte Post-Consumer-Rezyklat (PCR) unter dem Handelsnamen „ASThene“ setzen wir primär an unseren eigenen Produktionsstandorten ein. Darüber hinaus bieten wir unser stetig wachsendes ASThene-Portfolio zunehmend auch auf dem freien Markt an. Die Qualität unserer Rezyklate sichern wir in einem eigenen, hochmodernen Labor direkt vor Ort. Für UN-zugelassene PCR-Materialien liegt zudem die Zertifizierung der BAM vor. Ergänzt wird unser Qualitätsanspruch durch anerkannte Zertifizierungen wie BVI, EfB und ISCC+.

So schließen wir den Kreislauf konsequent – sicher, nachhaltig und wirtschaftlich effizient.





Zertifizierte Kompetenz

Als anerkannter Spezialist erfüllen wir höchste regulatorische Anforderungen:

- Anerkannte Stelle der BAM nach
- GGR 001 & GGR 002

für die Aufbereitung, Prüfung und Inspektion von Gefahrgutverpackungen

- Zertifizierter Entsorgungsfachbetrieb
- Auditiert durch das BVI

Ihr Vorteil: Maximale Rechtssicherheit und geprüfte Qualität entlang aller Prozesse

Alles aus einer Hand

Wir steuern den gesamten Prozess effizient und transparent:

- Organisation der Rücknahme sämtlicher Gebindearten
- Transportlösungen – auch direkt bei Ihren Endkunden in Ihrem Namen
- Lückenlose Dokumentation und Rückverfolgbarkeit

Ihr Vorteil: Reduzierte Komplexität und minimaler Koordinationsaufwand

Wiederverwendung im Fokus

Nachhaltigkeit beginnt mit der Verlängerung des Lebenszyklus:

- Fachgerechte Aufbereitung und Rekonditionierung
- Industrielle Reinigung
- Prüfung und Inspektion gemäß Vorschriften
- Vollständige Dokumentation

Ihr Vorteil: Kostenersparnis und aktiver Beitrag zur Kreislaufwirtschaft

Mechanisches Recycling auf höchstem Niveau

Wenn eine Wiederverwendung nicht mehr möglich ist:

- Herstellung hochwertiger Rezyklate unter der Marke ASThene
- Geeignet für den Einsatz in neuen Gefahrgutverpackungen

Unsere Technologien:

- Heißwäsche
- Farbsortierung
- Extrusion
- Eigenes Materialprüflabor

Ihr Vorteil: Geprüfte Recyclingqualität und sichere Wiedereinsatzfähigkeit

Verantwortungsvolle Verwertung

- Thermische Verwertung
- Zusammenarbeit mit zertifizierten Partnerbetrieben

Ihr Vorteil: Umweltgerechte Entsorgung gemäß gesetzlichen Vorgaben.



Ihr Mehrwert auf einen Blick

Zertifizierte Sicherheit und Compliance

- Nachhaltige Kreislauflösungen
- Wirtschaftliche Effizienz
- Transparente Prozesse
- Individuelle Kundenlösungen





Wir schließen den kompletten Kreislauf!



AST.

CIPACXS®

POWERED BY AST.



Nachhaltigkeit



Als Hersteller moderner Kunststoffverpackungen übernehmen wir Verantwortung für die Zukunft. Mit Cipacks – Circular Packaging Solutions bieten wir ein innovatives Rücknahmesystem und schließen den gesamten Lebenszyklus von Industrieverpackungen konsequent zu einem geschlossenen Kreislauf.

Cipacks ist das von AST entwickelte System, das den gesamten Prozess abdeckt – von der Lieferung über die Rücknahme bis hin zur Wiederaufbereitung der Verpackungen. Damit ermöglichen wir eine nachhaltige und effiziente Kreislaufwirtschaft für industrielle Verpackungslösungen.

Über die digitale Cipacks-App lassen sich Rückgaben einfach organisieren, Bestände transparent verwalten und Abholungen effizient koordinieren. Das Ergebnis sind maximale Transparenz, optimierte Abläufe und ein konsequent ressourcenschonender Umgang mit Industrieverpackungen.



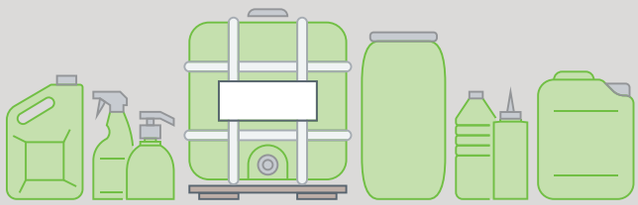
CIPACXS®

POWERED BY AST.



Verkauf von ASThene
auf dem freien Markt

Neumaterial



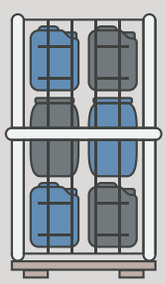
Produkte
AST.Gruppe



Prüfung und Freigabe
im eigenen Labor



Kunde / Verwendung



Sammlung über
CIPACXS®
und den freien Markt



Eigene Herstellung von
hochwertigem ASThene
Recyclat (PCR und PIR)