

Altöl sammeln bis zum letzten Tropfen

Die österreichische Münzer Bioindustrie baut ihre Aktivitäten in Kenia deutlich aus. Ziel ist die Verbesserung der nachhaltigen Abfallwirtschaft.



© Münzer Bioindustrie

••• Von Reinhard Krémer

In Kenias Küchen, sowohl in der Gastronomie und Hotellerie, aber auch in Privathaushalten, ist Speiseöl ein zentrales Element. Im Schnitt wird davon deutlich mehr verbraucht als in österreichischen Haushalten. Zu oft wird das anfallende Altspeiseöl jedoch achtlos in der Natur entsorgt oder findet über nicht zertifizierte Sammler und Recycler seinen Weg zurück in den Lebensmittelkreislauf. Hier setzt der österreichische Altöl-Spezialist Münzer an: Mit Beginn des Jahres 2021 hat das

Besuch bei Münzer Nairobi
IV-Generalsekretär-Stellvertreter Peter Koren, Wirtschaftskammer-Generalsekretär-Stellvertreterin Mariana Kühnel, Bundesminister Martin Kocher und Harald Sigl, Münzer (v.l.).

Unternehmen, das auch stark in Indien engagiert ist, seine Mission, Altspeisefett zu sammeln und als Rohstoff zur Energieerzeugung zu nutzen, mit der Gründung der Münzer Kenya Pvt. Ltd. auf Afrika ausgeweitet. „Nach der Unternehmensgründung konnten wir relativ schnell auch eine passende Anlage (Used Cooking Oil Collection and Treatment Point; Anm.) finden und mit den Adaptierungen von Altspeisefett in Nairobi konnte bereits zum Jahresende 2021 starten“, sagt Unternehmenssprecher Harald Sigl.

Rot-weiß-roter Problemlöser
Münzer, eine von insgesamt 15 in Kenia aktiven österreichischen Firmen, war das erste zertifizierte Unternehmen in Kenia, das den Weg dieser Abfälle vom Entstehungsort bis zur energetischen Verarbeitung lückenlos dokumentiert hat. Damit ist das Familienunternehmen Vorreiter bei der Lösung eines massiven Problems in Kenia: Altspeiseöl, im Fachjargon UCO (für Used Cooking Oil), ein gesundheitsschädlicher Abfallstoff, der leider noch immer allzu oft wieder in die Nahrungskette gelangt. Denn gebrauchtes Speiseöl muss

60°

Hot Stuff

Zur Biodieselproduktion wird das Altspeiseöl mit Methanol gemischt und unter Beigabe des Katalysators Kaliumhydroxid bei einer Temperatur von ca. 60° C mehrere Stunden gerührt.