

ISSN: 1563-3926 Folge 156 - 26. Jahrgang

Nr 7/25

Packaging[®]

AUSTRIA

Das Magazin für moderne Verpackung



ProSweets Cologne 2026
Verpackung neu denken

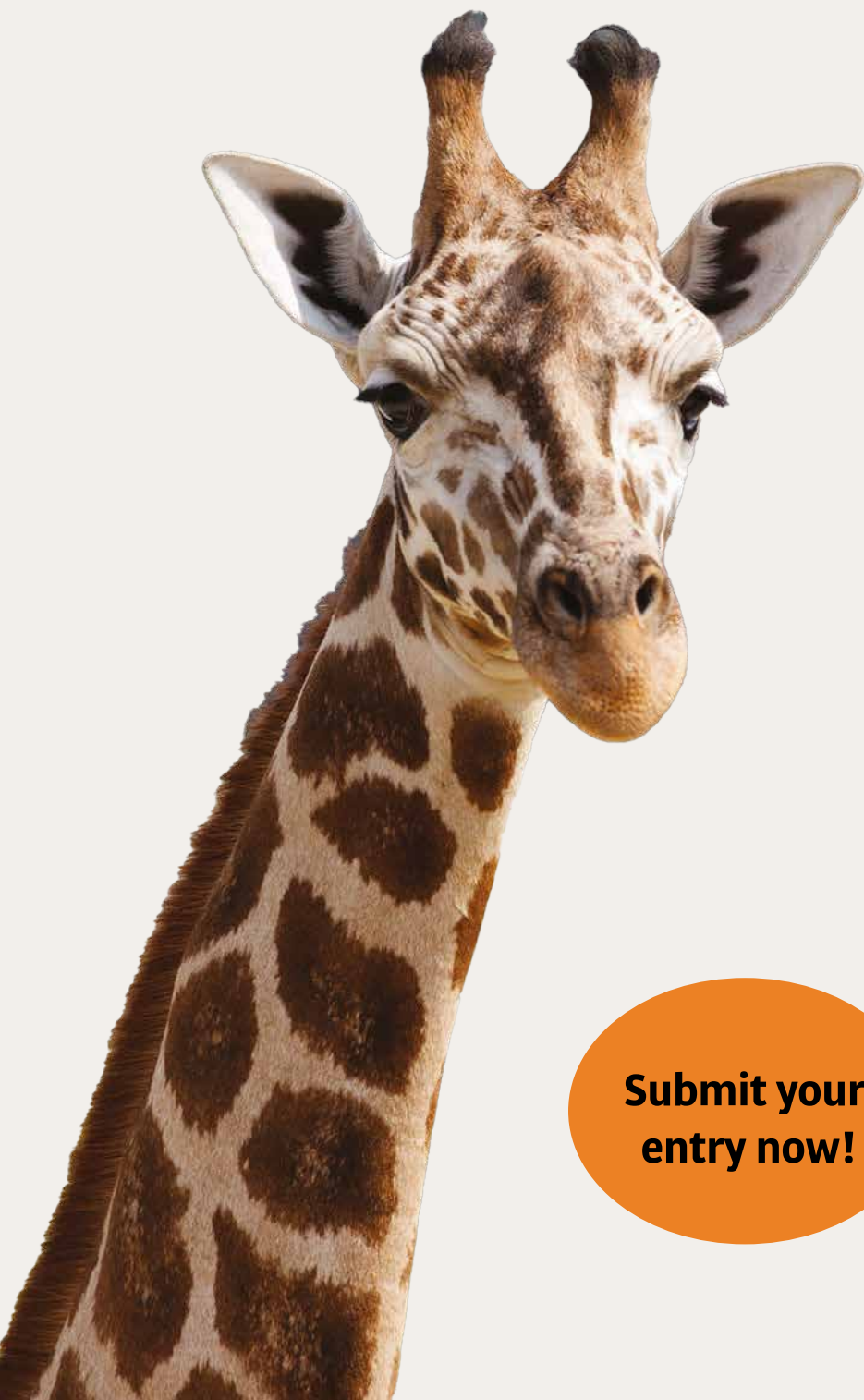
Wellpappe Austria Awards 2025
Das Material mit vielen Eigenschaften

Unique

Enter the EDP Awards 2026

and showcase your unique solution to the world.

Winners will be announced at Fespa 2026.



Launched in 2007 by the European Digital Press Association (which brings together 20 leading European trade magazines), the annual EDP Awards honor the most innovative and powerful solutions in the international digital print business.

THE 2026 CATEGORIES:

- | Software
- | Large & Wide format print
- | Commercial print
- | Packaging
- | Finishing & Embellishment
- | Robotics & Quality Control
- | Inks & Substrates

**Submit your
entry now!**

www.edpawards.com

Die notwendige Selbstständigkeit von Europa...



das Jahr 2025 neigt sich seinem Ende zu und es sieht so aus, als würde an einer neuen Weltordnung intensiv gearbeitet. Seit drei Jahren tobt ein Krieg vor Europas Haustür und in Wirklichkeit herrscht Stillstand, was eine Lösung betrifft. US-Präsident Donald Trump schiebt die Verantwortung mehr und mehr auf Europa ab (das war seinerzeit im Jugoslawien Krieg anders) und sein Kollege Putin wird nicht müde, tagaus tagein auf die Ukraine schießen zu lassen, in der Hoffnung, dass die Zermürbung zunimmt. Obendrein schießt man nicht nur nahe an Europa sondern in vielen Teilen der Welt. Die Aktien der Rüstungskonzerne sind high-flyer.

Was ist da los in einer Welt, von der wir noch vor nicht allzu langer Zeit glaubten, Friede sei die wichtigste Errungenschaft, nach so vielen Konflikten und Verwerfungen. Aber: Es gibt, wie so in vielen Firmen auch, Alpha-Männchen die meinen, ich bin da und jetzt sollen die anderen sehen und spüren, dass ich da bin. Und die Kollegen in den USA, Russland, China, Nord Korea und einige mehr wissen, wie man das spielt, nämlich das gefährliche Spiel der Autokraten. Unangenehm wird es nur dann, wenn sich manche dieser Kollegen nicht mehr verstehen... oder ihnen etwas nicht gefällt, wie beispielsweise Europa.

Michael Thumann, der außenpolitische Korrespondent von DIE ZEIT schrieb kürzlich treffend: „Die EU verkörpert alles, was Trumpisten und Putinisten hassen: supranationale Bündnisse, internationale Organisationen, Kompromisse, Rechte auch für Kleine, überhaupt Rechtsstaatlichkeit und verbindliche Normen für alle, die Absage an Krieg und Eroberung. Damit stellt Europa derzeit die größte internationale Herausforderung für die beiden Herrscher Trump und Putin dar. Beide verbindet die Einrichtung des autoritären Führerprinzips, und wo Putin sie vollendet hat, versucht Trump ihm nachzueifern – unter den erschwerten Bedingungen der ramponierten amerikanischen Demokratie.“

Es ist an der Zeit, dass Europa sich selbständig macht. Zu lange hat dieser große Binnenmarkt darauf gewartet, dass andere helfen und Probleme lösen. Möglicherweise auch die Nachwirkungen beider Weltkriege. Diese Zeit ist vorbei und wohl auch gut so. Wichtig wird wohl sein, dass die EU sich nicht mehr in Verordnungen und Regularien verheddert sondern Räume schafft, die konstruktive Entwicklungen am ganzen Kontinent vorantreiben. Wir haben so viele tolle Unternehmen und Ideen anzubieten, wir brauchen uns nicht zu verstecken. Ganz im Gegenteil... und genau über solche Themen wollen wir schreiben, analysieren und kommentieren.

Obwohl mir der von Donald Trump in die Welt gesetzte Slogan nicht so zusagt, da er eine Schwäche hervorhebt, die in Wirklichkeit nicht notwendig ist, lassen Sie uns etwas spielen. Zum Beispiel der Slogan: „Make Print Great Again“. Warum? Wir alle wissen, dass Print urcool ist. Zu dem zuvor Geschrieben sei nun gestattet, etwas anders zu formulieren: „Make Europe Great Again“. Mitnichten... „Europe is Great“ without „Make Again“. Donald wird dies wohl nicht so gefallen...

In diesem Sinne alles Gute für die kommenden Festtage und einen guten Rutsch wünscht

Herzlichst Ihr
Michael Seidl

m.seidl@europeanmediagroup.at

07/25

PROPAK Industrie weiter unter Druck
Seite 06



Wellpappe Awards 2025
Seite 18



Gallus bringt neue Lösungen für Etikettendruck
Seite 34



Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird auf die gleichzeitige Verwendung männlicher und weiblicher Sprachformen verzichtet. Sämtliche Personenbezeichnungen gelten, soweit nicht anderwärtig betont, gleichermaßen für beiderlei Geschlecht.

EDITORIAL

Die notwendige Selbstständigkeit von Europa..... 03

BUSINESS UND EVENTS

PROPAK-Industrie: Trendwende nicht in Sicht..... 06

Interview: 70 Jahre Hugo Beck..... 08

Kommentar: Wir wagen eine Prognose für 2026..... 10

ARA Circular Economy Barometer..... 11

MESSEN

Drinctec in absoluter Bestform 12

Rebranding: Von Labelexpo zu LOUPE..... 13

ProSweets Cologne: Verpackung neu denken 14

30 Jahre FAKUMA: Kunststoffparty in Friedrichshafen 17

DESIGN UND MARKETING

Wellpappe Austria Awards 2025 18

Privatbrauerei Hirt setzt auf DS Smith 20

PACKAGING Dialog 2025: Europa braucht Unabhängigkeit 22

4711 Echt Kölnisch Wasser ausgezeichnet 24

Agentur derpfeil pitcht erfolgreich 25

MATERIAL

Constantia Flexibles: Nachhaltig gestärkter Verpackungspartner..... 26

UHB-BOPP Folien für nachhaltige Verpackungslösungen 29

PACKMITTELPRODUKTION

Die Zukunft der Flexodruckvorstufe 30

Hybrid Software mit PACKZ 11.5..... 32

Gallus: Neue hybride und digitale Lösungen..... 34

Masterpress: Der Ruf Europas..... 38

Koenig & Bauer im Wellpappenmarkt..... 41

Inno PrintPack 2025: Verpackungsdruck kreislauffähig gestalten..... 42

Securikett: Viertes Forum Unique Codes im Casino Baden 46

TECHNIK

Tu Graz mit KI-System für Vorhersage bei Papierqualitäten..... 48

SACMI mit neuem Kartonaufrichter..... 49

NÄCHSTE AUSGABE

Was wir für die Februar Ausgabe 2026 49

Wir wünschen
ein friedliches
Weihnachtsfest und
ein erfolgreiches
neues Jahr 2026

austria
glasrecycling
Ein Unternehmen der ARA



C CHROMOS
ÖSTERREICH

gmg color

Packaging
AUSTRIA



SCHUBERT

ulrich.at
etiketten
verpackungen

PROPAK-Industrie

Trendwende nicht in Sicht

Die PROPAK-Industrie kämpft auch 2025 mit Gegenwind. Laut aktueller Auswertung für das erste Halbjahr 2025 erzielte die Branche einen Umsatz von 1,13 Milliarden Euro – ein Rückgang um 4,4 Prozent gegenüber dem Vorjahreszeitraum.

Besonders betroffen sind Papierprodukte außerhalb des Verpackungssegments (minus 7,5 Prozent), während sich Verpackungen mit einem Minus von 2,0 Prozent etwas stabiler halten. Ein ernstes Warnsignal kommt aus dem Export: Der Wert der Ausfuhren sank um 6,6 Prozent, das ist für eine stark exportorientierte Branche ein alarmierendes Alarmzeichen. Eine Branchenumfrage unter



PROPAK-Obmann Marko Bill Schuster. „Wenn die Auslandsnachfrage sinkt und gleichzeitig die Kosten im Inland weiter so überproportional zum Ausland steigen wie in den letzten Jahren, wird es eng für den Standort Österreich.“

PROPAK-Obmann Marko Bill Schuster im PACKAGING Austria Word Rap

■ PACKAGING Austria: Lohnkosten, Bürokratie, Investitionen – wie soll das gehen?

■ **Marko Bill Schuster:** Unsere Branche verdient vier von fünf Euro im Ausland. Wenn wir dort teurer sind als der Wettbewerb, verlieren wir Aufträge und am Ende Arbeitsplätze. Die Arbeitskosten sind zwischen 2021 und 2025 in Österreich um rund 25 Prozent gestiegen, in Deutschland im Vergleichszeitraum nur um 14,5 Prozent. Daher braucht es KV-Abschlüsse, die die Gegebenheiten insbesondere auch auf den Hauptexportmärkten berücksichtigen. Das muss die Möglichkeit miteinschließen, auch unter der Inflation abzuschließen. Spürbare Entlastungen bei Lohnnebenkosten sind ebenso dringend notwendig wie die Entbürokratisierung des EU-Rechts, damit KMU nicht an Berichtspflichten statt an Innovation arbeiten. Investitionsanreize, etwa für Dekarbonisierung, Digitalisierung und Ausbildung, sollen Unternehmen ermutigen, trotz Flaute in neue Technologien und Kapazitäten zu investieren

■ PA: Wie geht es den KMU – Nachteil oder Flexibilitätsvorteil?

■ **MBS:** In der PROPAK-Branche haben die Mitgliedsbetriebe im Schnitt rund 100 Beschäftigte, viele sind klassischer industrieller Mittelstand. Die aktuelle Lage trifft alle, aber kleinere Firmen spüren Kostenschübe bei Personal und Energie unmittelbarer, weil die Polster dünner sind. Gleichzeitig gibt es einen Flexibilitätsvorteil: Entscheidungen werden oft direkt im Eigentümerkreis getroffen, Nischenlösungen oder Spezialprodukte lassen sich schneller entwickeln und auf den Markt bringen. Problematisch ist, dass genau diese Unternehmen unter komplexer Regulierung, Fachkräftemangel und restriktiver Finanzierung überproportional leiden. Wenn wir KMU entlasten, stärken wir die gesamte Wertschöpfungskette, vom Rohstoff bis zum fertigen Produkt.

■ **PA: Was soll sich an der Repräsentanz der Wirtschaft in der WK ändern?**

■ **MBS:** Die Wirtschaft braucht eine starke gemeinsame Stimme. Gerade die Diskussion der vergangenen Wochen hat gezeigt, wie schwierig es ist, sachlich an sich richtige, aber komplexe Inhalte gegen den politischen Zeitgeist zu positionieren. Dass Angebot und Strukturen an den Bedürfnissen der Mitgliedsbetriebe auszurichten sind, abgestimmt mit der und kontrolliert durch die Branche und ihre gewählten Vertreter, ist für uns als PROPAK seit jeher so zentral wie selbstverständlich: Wir hören in die Betriebe hinein und unterstützen unsere Mitglieder mit punktgenauer Interessenvertretung, praxisnaher Beratung und Servicierung sowie maßgeschneiderten Aus- und Weiterbildungsangeboten.

den Top 30 PROPAK-Betrieben zur Einschätzung des Gesamtjahres unterstreicht dieses Bild: Die Stimmung in der österreichischen papierverarbeitenden Industrie ist sehr gedämpft, die Erwartungen für das Gesamtjahr 2025 bleiben negativ. Die ersten Anzeichen für 2026 zeigen derzeit auch keine Verbesserung der derzeitigen Auslastungslage. Besondere Sorge bereiten die anhaltend schwache Nachfrage und die steigenden Kosten, die die Wettbewerbsfähigkeit weiter unter Druck setzen.

„Unsere Betriebe beweisen mit ihren Mitarbeitern tagtäglich Qualität und Innovationskraft, aber die wirtschaftlichen Rahmenbedingungen setzen uns massiv unter Druck“, sagt PROPAK-Obmann Marko Bill Schuster. „Wenn die Auslandsnachfrage sinkt und gleichzeitig die Kosten im Inland weiter so überproportional zum Ausland steigen wie in den letzten Jahren, wird es eng für den Standort Österreich.“

Beschäftigung noch stabil, aber Kostendruck wächst

Laut Branchenumfrage dürfte der Beschäftigtenstand in den PROPAK-Betrieben heuer trotzdem noch relativ stabil bleiben; erwartet wird ein leichter Rückgang von rund zwei Prozent. „Die Absatzmenge liegt heute auf dem Niveau von 2017, die Kosten sind aber auf dem Niveau von 2025 und höher als im europäischen Ausland. Das zeigt, wie groß der Druck inzwischen geworden ist“, betont Schuster. Fast zwei Drittel der befragten Unternehmen prüfen der Umfrage zufolge bereits Maßnahmen wie Outsourcing oder Verlagerungen bestimmter Segmente im Konzern. „Diese Entwicklung muss uns zu denken geben. Wenn wir unsere Industrie zukunftsfähig halten wollen, müssen Lohnkosten wettbewerbsfähiger, Bürokratie spürbar reduziert sowie Innovation und Investitionen gezielt unterstützt werden.“

Mehr wirtschaftliche Realität in der Lohnpolitik

Mit Blick auf die Lohnpolitik fordert Schuster ein stärkeres Bewusstsein für die wirtschaftliche Lage der hoch exportorientierten Branche: „In einer stagnierenden Wirtschaft können Löhne und Gehälter nicht dauerhaft steigen, wenn der Konsum gleichzeitig nicht zunimmt. Wir müssen die Lohnunterschiede auf den Exportmärkten ausgleichen und die dortigen Wettbewerbsfaktoren stärker in die Arbeitskostenfindung einbeziehen.“

© com_unit/Schedi



PROPAK Industrie: Die Zeichen stehen auf Gegenwind. Wie lange noch?

Steckbare Systemlösung für die schaltschranklose Automatisierung: das MX-System

MX-System®



- hochflexible und schaltschranklose Automatisierungslösung
- robustes, wasser- und staubdichtes Design (Schutzart IP67)
- Plug-and-play mit steckbaren Funktionsmodulen für IPC, I/O, Drive, Relais und System
- standardisierte Steckverbinder zur Übertragung von Daten und Leistung
- EtherCAT-Kommunikation
- langjährig bewährte Anschlussstecker für die Feldebene
- geringer Engineering-Aufwand
- hohe Zeit- und Kostenersparnis
- integrierte Diagnosefunktionen



Lernen Sie die Welt der schaltschranklosen Automatisierung kennen!

Im Gespräch: Jonas und Simon Beck von Hugo Beck Maschinenbau

Fokus auf Agilität und langfristige Innovation

Im 70. Jubiläumsjahr der Hugo Beck Maschinenbau GmbH & Co. KG steht das Familienunternehmen an einem besonderen Wendepunkt. Mit Jonas und Simon Beck übernahmen zwei Enkel des Firmengründers Hugo Beck die Geschäftsführung und setzen so die Erfolgsgeschichte des Unternehmens in dritter Generation fort.

In einem Rückblick und Ausblick teilen sie ihre Perspektiven auf prägende Meilensteine, zentrale Innovationen und ihre Vision für die Zukunft nachhaltiger Verpackungstechnologien.

■ PACKAGING Austria: 2025 markiert das 70-jährige Bestehen von Hugo Beck. Wie bedeutend ist dieses Jubiläum für das Unternehmen und die Menschen dahinter?

■ Simon Beck: Es ist ein großer Moment für uns alle. Siebzig Jahre Unternehmensgeschichte sind nicht nur eine Zahl, sondern ein Zeugnis für die Menschen hinter Hugo Beck – in der Vergangenheit und Gegenwart –, die unsere Identität geprägt haben. Wir sind stolz darauf, wie weit wir uns entwickelt haben von einer kleinen mechanischen Werkstatt in den 1950er Jahren zu einem internationalen Spezialisten für horizontale Verpackungsmaschinen. Dieses Jubiläum ist eine Gelegenheit, unser Erbe zu feiern und gleichzeitig nach vorne zu blicken – auf Innovationen der Zukunft.

■ Jonas Beck: Es steht auch für Kontinuität. Wir haben die Führung des Unternehmens in der dritten Familiengeneration übernommen und dieses Erbe bedeutet uns viel. Gleichzeitig konzentrieren wir uns darauf, etwas zukunftsfähiges aufzubauen – in Bezug auf Nachhaltigkeit, Digitalisierung und die Art und Weise, wie wir unsere Kunden weltweit unterstützen.

■ PA: Was sind einige der wichtigsten Meilensteine in der Geschichte von Hugo Beck?

■ Simon Beck: Es gab mehrere entscheidende Momente. Die Einführung unserer



Hugo Beck wurde 1955, als kleine mechanische Werkstatt wie viel andere auch in dieser Zeit, gegründet.

ersten Folienverpackungsmaschinen in den frühen 1960er Jahren war ein großer Schritt. In den 1970er Jahren folgte dann die Markteinführung automatischer horizontaler Schlauchbeutelmaschinen – ein echter Durchbruch zu dieser Zeit. Ein weiterer Höhepunkt war die Einführung der Servoantriebstechnik in den 1990er-Jahren. Sie eröffnete neue Möglichkeiten für höhere Präzision und bessere Maschinensteuerung und machte uns zum Technologieführer. Im Jahr 2015 kamen robotergestützte Systeme als Teil unserer Automatisierungslösungen hinzu. Heute erhalten unsere Kunden ihre Verpackungslösung entweder als Stand-alone-Anlage oder als hochautomatisierte Komplettlösung, die vollständig in ihre Produktionsumgebung integriert ist.

■ Jonas Beck: Wir waren schon immer ein Unternehmen, das sich anpasst. Ob es die Entwicklung unserer besonders engen Beutelverpackungen zur Folieneinsparung war,

der Schritt hin zu Hybridmaschinen, die sowohl Folie als auch Papier verarbeiten können, oder die Entwicklung passgenauer E-Commerce-Verpackungslösungen – jede dieser Innovationen wurde durch die Bedürfnisse unserer Kunden und die Veränderungen in der Branche angetrieben.

■ PA: Wie hat Hugo Beck auf die wachsenden Anforderungen an nachhaltige Verpackungen reagiert?

■ Jonas Beck: Nachhaltigkeit ist zu einem zentralen Bestandteil unserer Maschinenentwicklungsstrategie geworden. In den vergangenen zehn Jahren haben wir stark in Technologien investiert, die den Verbrauch von Verpackungsmaterialien minimieren – ohne dabei die Leistung zu beeinträchtigen. Unsere Maschinen sind so konzipiert, dass sie nur so viel Folie oder Papier verwenden, wie wirklich nötig ist – nicht mehr. Zudem haben wir unser Portfolio an Papierverpackungslösungen erweitert. Lösungen wie die

© Hugo Beck

paper e-com fit- oder die paper X-Serie bieten unseren Kunden die Möglichkeit, von Folie auf Papier umzusteigen – unter Beibehaltung hoher Geschwindigkeit und Flexibilität. Unsere Maschinen halten Schritt mit den neuesten nachhaltigen Materialien – von modernen Folien aus Monomaterial und Rezyklat über Biofolien bis hin zu extrem dünnen Verpackungsfolien. All diese Materialien können mit Technologie von Hugo Beck verarbeitet werden.

■ **Simon Beck:** Das Thema Nachhaltigkeit umfasst mehr als nur Materialeinsparung – es geht auch um Energieeffizienz, Maschinenleistung und Lebenszyklus-Services. Deshalb bieten wir maßgeschneiderte Service- und Wartungspakete an, die den Reparaturbedarf minimieren und die Verfügbarkeit unserer Maschinen verlängern. Eine außergewöhnlich lange Lebensdauer ist charakteristisch für unsere Lösungen. Viele Maschinen von Hugo Beck begleiten unsere Kunden über ihr gesamtes Berufsleben hinweg – zwanzig Jahre sind keine Seltenheit, und selbst nach dreißig Jahren sind viele unserer Anlagen noch im Einsatz.

■ **PA: Erzählen Sie uns von den jüngsten Veränderungen im Management. Was bedeuten sie für die Zukunft des Unternehmens?**

■ **Simon Beck:** Im Juli 2025 haben Jonas und ich offiziell die Positionen der Geschäftsführer übernommen, nachdem Timo Kollmann nach zwanzig Jahren bei Hugo Beck aus dem Unternehmen ausgeschieden ist. Wir sind sehr dankbar für seinen Beitrag zu unserem internationalen Wachstum. Ebenso hat uns Curt-Jürgen Raiser bis zu seinem Ruhestand Ende Oktober dieses Jahres als Geschäftsführer noch begleitet, um einen reibungslosen Übergang zu gewährleisten.

■ **Jonas Beck:** Dieser Führungswechsel steht einerseits für einen Generationenwechsel, andererseits aber auch für einen erneuerten Fokus auf Agilität und langfristige Innovation. Unser Ziel ist es, weiterhin flexible und leistungsstarke Verpackungslösungen zu entwickeln, die unsere Kunden in dynamischen Märkten unterstützen – sei es in den Bereichen E-Commerce, Lebensmittel, Druck, Pharma, Haushaltswaren oder vielen weiteren.

■ **PA: Viele Branchen stehen derzeit vor einem rasanten Wandel. Wie stellen Sie sicher, dass die Lösungen von Hugo Beck auch künftig den realen Produktionsanforderungen gerecht werden?**

■ **Jonas Beck:** Unser Fokus liegt immer darauf, konkrete Herausforderungen zu lösen – sei es, den Materialeinsatz und Verpackungsabfall zu reduzieren, die Produktion zu beschleunigen oder das Verpackungsmaterial zu wechseln. Wir entwickeln unsere Maschinen nicht isoliert, sondern arbeiten eng mit Kunden aus unterschiedlichsten Branchen zusammen, um ihre spezifischen Herausforderungen zu ver-



Seite an Seite: Die Enkel des Firmengründers Hugo Beck, Jonas (l.) und Simon (r.), haben kürzlich die Leitung des Unternehmens übernommen.

stehen und unsere Technologie entsprechend darauf anzupassen.

■ **Simon Beck:** Flexibilität ist in allem, was wir tun, verankert. Viele unserer Maschinen sind beispielsweise modular oder als Hybridlösung konzipiert. So können Anwender je nach Bedarf zwischen Papier und Folie wechseln oder verschiedene Produktformate auf derselben Linie verarbeiten. Genau das brauchen unsere Kunden – Lösungen, die sich gemeinsam mit ihnen weiterentwickeln.

■ **PA: Was steht für Hugo Beck an, da das Unternehmen in sein achties Jahrzehnt startet?**

■ **Jonas Beck:** Wir möchten unsere internationale Präsenz weiter ausbauen und dabei unseren Stärken treu bleiben – der hohen Qualität unseres Maschinendesigns und der Verpackungsergebnisse, unserer ausgeprägten Kundenorientierung und Fähigkeit Maschinen auf individuelle Kundenanforderungen zuzuschneiden. Zudem setzen wir auf den weiteren Ausbau unserer Automatisierungs- und Digitalisierungsangebote sowie auf die Erweiterung unserer Papierverpackungslösungen.

■ **Simon Beck:** Die Nachfrage nach intelligenteren, nachhaltigeren Verpackungen wird weiter steigen. Ob passgenaue Verpackungen, Hybridmaschinen oder vollautomatisierte Linien – wir möchten, dass Hugo Beck auch in Zukunft der bevorzugte Partner für Kunden bleibt, die auf Zuverlässigkeit, Flexibilität und zukunftsorientierte Lösungen setzen.

■ **PA: Abschließend - Welche Botschaft möchten Sie Ihren Kunden und Partnern anlässlich des 70-jährigen Jubiläums mitgeben?**

■ **Simon Beck:** Vielen Dank für Ihr Vertrauen und Ihre Unterstützung. Viele unserer Kundenbeziehungen bestehen bereits seit

Jahrzehnten – das bedeutet uns sehr viel. Wir freuen uns darauf, das nächste Kapitel gemeinsam zu gestalten.

■ **Jonas Beck:** Ganz gleich, ob Sie schon seit vielen Jahren mit uns zusammenarbeiten oder Hugo Beck gerade erst kennenlernen – wir sind bereit, Ihnen dabei zu helfen, die ideale Lösung für Ihre Verpackungsanforderung zu finden - heute und in Zukunft.■



Mit Anlagen von Hugo Beck kann eine breite Palette von Lösungen realisiert werden.



Servo X Schlauchbeutelmaschinen sind in fünf Leistungsbereichen und zahlreichen Varianten erhältlich. Sie decken den größtmöglichen Anwendungsbereich auf dem Gebiet der horizontalen Folienverpackung für unterschiedlichste Branchen ab.

Die Zukunft gestalten

Wir wagen eine Prognose für 2026

Dipl. Wi.-Ing. (FH) Sonja Bähr

Director Business Development, Berndt+Partner Crealty GmbH



Wer in die Zukunft schauen will, sollte gelegentlich zurückblicken. Erinnern Sie sich noch an die verheißungsvollen Vorhersagen für 2025? Seit 2019 klang es wie ein gemeinsamer Chor aus Handel, Markenindustrie und Verpackungsherstellern: Bis 2025 würden alle Verpackungen recyclingfähig sein, kompostierbar, mit Rezyklat ausgestattet, zumindest kunststoffreduziert – oder idealerweise gleich ganz plastikfrei. Ein Rundumsorglos-Nachhaltigkeitsversprechen, damals mit erstaunlicher Einigkeit kommuniziert.

Doch schon Jahre vorher war klar: Manche Ziele waren eher Wunschzettel als Strategie. In der Praxis ließ sich das Produktportfolio oft schlicht nicht so umfassend umbauen, wie die Schlagworte es versprochen – und vor allem nicht ohne zusätzliche Kosten. Also wurden die großen Pläne leise wieder eingekassiert und am Ende blieben nur die gesetzlichen Pflichtziele übrig. Immerhin: Seit 2025 gilt eine 25 Prozent Rezyklatquote für PET-Getränkeflaschen, ein paar Produkt- und Verpackungsverbote wurden durchgesetzt und Hersteller müssen sich inzwischen an den Reinigungskosten im öffentlichen Raum beteiligen. Dabei ist Nachhaltigkeit in der Verpackungswelt keineswegs ein neues Thema. Mehrweg, Materialreduktion, Prozessoptimierung – das alles begleitet die Branche seit Jahrzehnten. „Ermitteln potenzieller Märkte für ein innovatives Mehrwegtransportverpackungssystem“ war nicht umsonst ein Diplomthema – 1998 wohlgerichtet. Und Optimierungsprojekte zu reduzierten Materialverbräuchen und geringeren Kosten, gibt es bereits so lange, wie es Verpackungen gibt.

Paradigmenwechsel steht nun bevor

Denn jetzt bekommt die Verpackung eine völlig neue Funktion: Ohne nachgewiesene Konformität nach der neuen EU-Verpackungsverordnung (PPWR) darf künftig kein einziges verpacktes Produkt mehr auf

den Markt. Verpackungen werden damit zum regulierten Erzeugnis – und zum Risikofaktor. Neben der klassischen Produkthaftung greifen nun umfassende Pflichten aus der erweiterten Produzentenhaftung. Bereits ab August 2026 müssen Inverkehrbringer sicherstellen, dass zu jeder einzelnen Verpackung eine vollständige Konformitätserklärung inklusive technischer Dokumentation vorliegt. Und zwar wirklich zu jeder – auch zu solchen, die von einzelnen Artikeln der Verordnung später vielleicht ausgenommen sind. Besonders heikel: ab dem 12. August greift Artikel 5, dann ist für Lebensmittelverpackungen nachzuweisen, dass definierte PFAS-Grenzwerte eingehalten werden. Materiallieferanten müssen entsprechende Nachweise liefern, aber der Erzeuger trägt die Verantwortung, diese Informationen korrekt in seine Konformitätsunterlagen zu integrieren. Und das ist nur der Auftakt. Themen wie Recyclingfähigkeit, Rezyklatquoten, Minimierung und Mehrwegpflichten folgen in dichter Reihenfolge. Auch die optische Seite der Verpackung bleibt nicht unberührt: Ab 2026 kommen neue Kennzeichnungspflichten, neue Piktogramme, neue Sortierhinweise – und damit neue Anforderungen an Artwork, Layout und Design. All das muss schrittweise in sämtliche Verpackungen eingearbeitet

werden. Kurz: 2026 ist der Startschuss für einen umfassenden organisatorischen und administrativen Kraftakt. Verpackungen sind künftig keine anonymen Zukaufteile mehr, sondern dokumentationspflichtige, regulierungsrelevante Bestandteile des Produkts. Und ja, es wird möglich sein, dass Produkte nicht in den Handel dürfen, weil die Verpackung nicht konform ist.

Wer 2026 nicht loslegt, riskiert ein Marktverbot

Es geht bei weitem nicht mehr um freiwillige Nachhaltigkeitsziele, die sich gut in der PR und der Imagebroschüre machen, sondern um gesetzliche Verpflichtungen – EU-weit, verbindlich, sanktionsbewährt. Also, was steht 2026 an? Anfangen. Und zwar schnell. Spezifikationsmanagement aufräumen, Daten digitalisieren, Dokumentation und Abstimmungsprozesse strukturieren – denn wenn die Grundlage jetzt sauber aufbereitet wird, schafft das die Basis für alle weiteren Anforderungen, die 2027 bis 2030 noch kommen. Und dann, aber auch nur dann, fällt die Prognose auf die Zukunft nach 2026 auch wieder etwas milder aus. ■

■ 2026 ist der Startschuss für einen umfassenden organisatorischen und administrativen Kraftakt. Verpackungen sind künftig keine anonymen Zukaufteile mehr, sondern dokumentationspflichtige, regulierungsrelevante Bestandteile des Produkts.

Kreislaufwirtschaft bei heimischen Unternehmen unbestritten

ARA Circular Economy Barometer 2025

Zum siebten Mal präsentierte die ARA die Ergebnisse des „ARA Circular Economy Barometer“ – ein Index, der den Status der Kreislaufwirtschaft in österreichischen Unternehmen misst und seit 2019 jährlich erhoben wird. In diesem Jahr erreicht er einen Wert von 56,8 auf einer Skala von 0-100 und ist damit im Vergleich zu letztem Jahr leicht rückläufig. Trotz des neuen Höchstwerts von 91 Prozent bei der Planung und Implementierung von Kreislaufwirtschaft, zeichnet sich ein Rückgang von CE-Investitionen bei österreichischen Unternehmen ab – von 76 Prozent aus dem Vorjahr auf 65 Prozent. Das zeigt sich vor allem bei kleinen Unternehmen, von denen nur 46 Prozent in CE investieren. Große Betriebe halten sich mit einer Investitionsbereitschaft von 84 Prozent auf einem ähnlich hohen Niveau wie im Vorjahr (2024:

87 Prozent). Alarmierend ist die Abhängigkeit von Rohstoffimporten: 44 Prozent der Unternehmen sind stark auf Rohstoffe aus dem Ausland angewiesen. Über die Hälfte sehen eine wesentliche Bedeutung darin, ihre Versorgung unabhängig von Importen zu gestalten und verstärkt auf nationale Rohstoffe zurückzugreifen. Dabei identifizieren 69 Prozent der Unternehmen forcierte Wiederverwendung (ReUse), 58 Prozent die Reduktion von Abfällen und jedes zweite Unternehmen den Einsatz von Recyclingmaterial als beste Chancen für die künftige Entwicklung der Kreislaufwirtschaft. Während der Anteil der Unternehmen, die Kreislaufwirtschaft bereits aktiv integriert haben, mit 83 Prozent im Vergleich zum Vorjahr auf demselben Niveau bleibt, steigt die Anzahl derjenigen, die eine Umsetzungsplanen von 6 Prozent auf 8 Prozent. Abfall-

management (99 Prozent) und -vermeidung (91 Prozent) zählen weiterhin zu den zentralen Aktivitäten im Rahmen der Kreislaufwirtschaft, dicht gefolgt von der Wiederverwendung (88 Prozent). Der Einsatz von KI spielt mit 14 Prozent eher eine kleine Rolle, unter größeren Unternehmen setzt jedoch bereits ein Drittel darauf. Bürokratie in Form der komplexen Gesetzgebung wird von 22 Prozent der Unternehmen auf Platz 1 der zentralen Hindernisse bei der Umsetzung der CE verordnet, insbesondere bei großen Unternehmen (45 Prozent). Auf dem zweiten Platz liegen die hohen Kosten mit 18 Prozent, die besonders kleine Betriebe belasten (23 Prozent). Der Fachkräftemangel stellt knapp ein Viertel der Unternehmen vor Herausforderungen, größere Unternehmen sind mit 31 Prozent davon betroffen.

Think ultimate.

Außergewöhnliche Visionen werden
zu außergewöhnlichen Verpackungen.

Bei Schwarzach Packaging
entwickeln und produzieren wir
nachhaltige Verpackungslösungen,
mit Innovationskraft, Leidenschaft
für das Material und Freude am
kreativen Potenzial.

Think it, pack it.



Weltwirtschaftsgipfel der Getränke- und Liquid-Food-Industrie

drinktec in absoluter Bestform

Fünf Tage lang war München erneut das Zentrum der internationalen Getränke- und Liquid-Food-Industrie: Die Weltleitmesse drinktec schloss 2025 mit einem starken Ergebnis. Von 15. bis 19. September 2025 war München wieder der Schauplatz für Austausch, Innovation und Zukunftsprojekte in der Branche. Mit einer hervorragenden Bewertung bei den Besucherstimmen konnte die Messe einmal mehr ihre Position als Weltleitmesse dokumentieren.

5 8.281 Besucher aus insgesamt 164 Ländern sammelten Impulse für ihre zukünftigen Produktkonzepte, Geschäftsstrategien und technischen Lösungen. Mit einem Anteil von 70 Prozent Besuchern aus internationalen Märkten wurde die drinktec 2025 wieder ihrer Position als Weltleitmesse gerecht. Etwa 30 Prozent der Besucher kamen aus Deutschland auf die Messe, rund 40 Prozent der Besucher aus Europa und weitere 30 Prozent aus den weiteren Weltregionen. Auch in dieser Auflage der drinktec waren wieder Entscheider der TOP-20 Getränkekonzerne weltweit vertreten. Diese großen Player im Markt nutzten die Messe einmal mehr als Gelegenheit mit großen Delegationen ihren Informationsbedarf zur Getränke- und Liquid-Food-Produktion der Zukunft zu decken. Daneben ist die drinktec selbstverständlich für die zahlreichen mittelständischen Hersteller weltweit die Basis für ihre Investitionsentscheidungen und bildet somit das gesamte Portfolio an Anwendern auf der Besucherseite ab.

Internationale Aussteller präsent

1.117 Aussteller aus 68 Ländern präsentierten auf 74.000 Quadratmeter Nettofläche ihre Lösungen zu der kompletten Wertschöpfungskette der Getränke- und Liquid-Food-Herstellung. Ganz besonders im Fokus standen Modernisierungsprojekte, Prozessoptimierungs- und Digitalisierungsaufgaben sowie die Strategien zur Entwicklung neuer Getränkekonzepte auf der Basis neuer Zutaten, Produktrezepturen und Herstellungsverfahren. Für zahlreiche Aussteller war die drinktec erneut die Bühne für die Vorstellung neuer Produktkonzepte. Mit dem Innovation Guide konnten die Besucher vor Ort die Zieladressen für Produktinnovation in den

Hallen lokalisieren. Der Innovation Guide ist ab Anfang Oktober online nach der Messe auf drinktec.com abrufbar.

Networking Fläche Liquidrome stark frequentiert

Neu im Portfolio war die interaktive Networking- und Austauschfläche Liquidrome. Mit den zahlreichen Angeboten auf dieser Fläche startete die drinktec ein neues Dialogformat. Expertenvorträge, Diskussionsrunden und Keynote-Vorträge zu den Zukunftsthemen der Branche boten zahlreichen Besuchern neue Impulse. „Das Interesse an den Zukunftsthemen der Getränkeindustrie war noch nie so groß. Das Liquidrome mit seinem Vortragsprogramm und Diskussionen war die perfekte Plattform für den Austausch der Experten. Es war sehr stark frequentiert und zweifellos ein Highlight dieser Messe“, betont Richard Clemens, Geschäftsführer des VDMA Fachverbandes Nahrungs-

mittelmaschinen und Verpackungsmaschinen, der als ideeller Träger die Positionierung der Messe begleitet. Ergänzt wurde die Liquidrome-Fläche durch eine Health Bar, in der neue Produktkonzepte mit gesundheitsorientierter Ausrichtung zur Verkostung angeboten wurden. Die Anbieter dieser Produktkonzepte bestätigten das hohe Interesse an ihrem Verkostungsangebot. Mit der weiter ausgebauten Startup-Fläche und insgesamt 20 nationalen und internationalen Startups zeigte sich auf dieser drinktec, dass die Getränke- und Liquid-Food-Branche ein gutes Pflaster für innovative Produkt- und Lösungsansätze ist. „Die diesjährige drinktec hat eindrucksvoll bestätigt, dass die Welt der Getränke- und Liquid-Food-Industrie auf dieser Plattform in München perfekt aufgestellt ist. Die Aussteller- und Besucherzahlen spiegeln die Notwendigkeit des Austauschs auf hohem Niveau mit tiefen Insights in die Technologie und Technik wider. Die drinktec mit ihren Innovationen und den Live-Demos hat auch dieses Jahr wieder viele Besucher überzeugt“, fasst Markus Kosak, Executive Director drinktec, zusammen. „Wir freuen uns schon auf die nächste Ausgabe vom 11. bis 15. September 2028.“

Die drinktec 2025 hat sich einmal mehr als weltweite Leitmesse für Getränke- und Liquid-Food-Industrie positioniert.



© YONTEX / Holger Rauner

Messe - Rebranding

Von Labelexpo zu LOUPE

Ab 2026 wird die Labelexpo Global Series in LOUPE umbenannt. Die erste Messe unter dem neuen Markennamen wird die LOUPE Americas 2026 sein, die im September in Chicago stattfinden wird. Andy Thomas-Emans, Strategic Director der Informa Labels & Packaging Group, erklärt, warum die führende Etiketten-Fachmesse umbenannt wird.



sowohl an Etiketten- als auch an flexible Verpackungskonvertierer verkauft hatten. Die Anmeldedaten der Labelexpo Europe 2023 zeigten, dass ganze 40 Prozent der Besucher gleichermaßen Interesse an flexiblen Verpackungen und Etiketten angemeldet hatten.

konvertierer bereits vertraut sind, die das Potenzial hat, die auf Bogenoffsetdruck ausgerichtete Faltschachtelbranche, die auf mehrstufigen Produktionsabläufen und umfangreichen laufenden Arbeiten basiert, zu beeinträchtigen. Genau wie im Bereich der flexiblen Verpackungen besteht die Herausforderung darin, die richtigen Anwendungen zu finden, bei denen Inline-Flexo-, Digital- und Hybridtechnologien einen Wettbewerbsvorteil schaffen können. Dies ist allgemein der Fall bei Arbeiten in kleinerer Serie mit reichen Veredelungen und kleinerem Format.

Der Namenswechsel spiegelt die Tatsache wider, dass die für die Etikettenbranche entwickelte Drucktechnologie (Inline-Flexo, digital und hybrid) nun auch die Bereiche der flexiblen Verpackungen und Faltschachteln adressiert. In ihren Anfangsjahren konzentrierte sich die Labelexpo auf die Schmalbahn-Konvertierung selbstklebender Etiketten. Im Laufe der nächsten zwei Jahrzehnte weitete die Messe ihren Fokus auf neue Technologien aus, einschließlich Schrumpffolien, Rundumetiketten und In-Mould-Labels, sowie in Richtung neuer Smart-Technologien wie RFID. In den letzten zehn Jahren wurden flexible Verpackungen ein wachsender Bestandteil der Labelexpo.

Dieser Trend begann mit der Einführung der Digitaldruckmaschine HP Indigo 20000. Flexo-Druckmaschinenhersteller wie Bobst, Omet, Lombardi, Nilpeter und Mark Andy entwickelten anschließend breitere Drucksysteme, um flexible Verpackungen bearbeiten zu können. Auch Hersteller von Laminiergeräten begannen auszustellen; neue Zulieferer wie Synthogra kamen hinzu, um Lieferungen flexibler Verpackungssubstrate mit geringer Vorlaufzeit zu ermöglichen. Karlville und Galaxy brachten Beutelherstellungsmaschinen auf die Labelexpo. Lieferanten von Druckfarben und Beschichtungen präsentierten ihre flexiblen Verpackungssysteme. Eine Umfrage unter den Ausstellern auf der Labelexpo Europe 2025 ergab, dass über 45 Prozent der Befragten ihre Produkte

Von Flexpack zu Faltschachteln

Nun zeigt sich eine ähnliche Entwicklung in Bezug auf Faltschachteln. Die Anmeldedaten der Labelexpo Europe 2023 zeigten, dass erstaunliche 25 Prozent der Messebesucher Interesse an Faltschachteln bekundeten, lange bevor diese auf der Messe beworben wurden. Was verursacht dieses steigende Interesse auf der Labelexpo? Zuerst lässt sich feststellen, dass Faltschachtel-Druckexperten die Messe bereits besuchen, um sich Drucktechnologie anzusehen und andere Zulieferer zu treffen; zweitens spielen Etikettenkonvertierer mit dem Gedanken, in Richtung Faltschachtel zu diversifizieren und hierfür dieselbe Inline-, Digital- oder Hybridtechnologie zu benutzen, mit der sie sich bereits auskennen, und drittens versorgen die größeren Verpackungsdruck-Konzerne alle drei Sektoren – Etiketten, flexible Verpackungen und Faltschachteln – und sind bereits vertraut mit den Kernetiketenkonvertierungstechnologien, die sie auf der Labelexpo vorfinden. Auf der Labelexpo Europe 2025 zeigte Canon-Edale erstmals eine Flexo-Druckmaschine, die in einem einzigen Arbeitsgang fertig bearbeitete, bedruckte und dekorierte Faltschachteln produzierte – mit Inline-Turnbar, Folien, holografischer Cast&Cure-Dekoration und Inline-Flachbettstanzen. Es ist diese Inline-Flexo-Technologie, mit der Etiketten-

Die Branche mit an Bord

Durch die Diversifizierung der Labelexpo in Richtung flexibler Verpackungen und jetzt Faltschachtel, hat sich die Veranstaltung auf natürlichem Weg zu einer umfassenderen Fachmesse für Verpackungsdruck und Weiterverarbeitung entwickelt, in deren Mittelpunkt jedoch ganz klar noch immer Etiketten stehen. Dies veranlasste das Labelexpo-Team, über eine neue Markenidentität nachzudenken, um die wachsende Präsenz von flexiblen Verpackungen und Faltschachtelkonvertierungstechnologie auf der Messe widerzuspiegeln. Ein externes Beratungsunternehmen wurde beauftragt, weitreichend zu erforschen, wie die Etikettenbranche und benachbarte Sektoren auf eine Namensänderung reagieren würden. Das Ergebnis war überwiegend positiv. Nach einer ausgiebigen Diskussion wurde der Name LOUPE gewählt. Warum LOUPE? Die Lupe ist ein allgegenwärtiges Symbol für Präzision und Qualität in der Etiketten- und Verpackungsdruckbranche. Zudem ist „LOUPE“ ein doppeltes Akronym für „Labels and Outer Pack Embellishment“.

■ ProSweets Cologne und nachhaltige Kreislaufwirtschaft

Verpackung neu denken

Ob Verbraucherwünsche oder gesetzliche Regularien – das Thema Nachhaltigkeit spielt in der Süßwaren- und Snackbranche eine zentrale Rolle. Verlangt wird eine Kombination aus technischer Präzision und dem idealen Verpackungsmaterial. Mit Blick auf die Anforderungen der Packaging and Packaging Waste Regulation (PPWR) haben Unternehmen ein großes Interesse daran, auf Papier oder recyclingfähige Mono-Folien umzustellen.

Die ProSweets Cologne rückt das Thema vom ersten bis vierten Februar 2026 in den Mittelpunkt. Präsentiert werden auf dem Messegelände in Köln nicht nur innovative Packmaterialien, sondern auch hochflexible Maschinen, die diese verarbeiten können. Denn in der Öffentlichkeit gibt es eine breite Diskussion darüber, welche Verpackungen umweltfreundlich sind. Die Frage beschäftigt viele Verbraucher und beeinflusst die Entscheidungen am Point of Sale. Hier sind die Unternehmen der Verpackungsbranche gefragt, die auf der ProSweets Cologne Lösungen für die Süßwaren- und Snackindustrie vorstellen. Sie müssen auf die Wünsche von Konsumenten, Handel und nicht zuletzt auf die Vorgaben des Gesetzgebers mit

ressourcenschonenden Materialien und Prozessen reagieren, wo immer es möglich ist. Eine Option ist die Optimierung bestehender Verpackungen hinsichtlich Größe und Materialstärke, beispielsweise über sparsamere Zuschnitte oder dünnere Trays. Die kleineren Verpackungsgrößen lassen sich nur realisieren, wenn sie ohne Qualitätsabstriche befüllt werden können. Pick-and-Place-Roboter spielen dabei eine zentrale Rolle. Sie greifen die Kekse oder Schokoriegel und setzen sie millimetergenau in Trays, Kartons oder Tiefziehverpackungen ab. Neben Kartonierern und Schlauchbeutelmaschinen stehen deshalb innovative Pick-and-Place-Systeme sowie komplette Verpackungslinien auf dem Kölner Messegelände im Vordergrund.

■ Verpackung leicht(er) gemacht

Doch mit technischen Lösungen allein ist es nicht getan. Oft müssen Packmittel oder Prozesse erst umfassend evaluiert und getestet werden, um ihre Eignung zu ermitteln – nicht zuletzt auch vor dem Hintergrund der EU-Verordnung 2025/40 (Packaging and Packaging Waste Regulation, PPWR), die den Einsatz nachhaltiger Lösungen forciert. Sie ist ab dem 12. August 2026 verbindlich, einzelne Vorschriften treten stufenweise in Kraft. So sollen bis 2030 nur noch Verpackungen auf den Markt gelangen, die nachweislich recyclingfähig oder wiederverwendbar sind. Gleichzeitig sollen der Rezyklateinsatz steigen und Einwegverpackungen schrittweise reduziert werden. Wesentliche Aspekte umfassen auch die Verringerung des Verpackungsgewichts. Die Verpackungsspezialisten haben die Entwicklung in Richtung Nachhaltigkeit seit Langem im Blick und in diesem Zusammenhang materialsparende Einschlagsarten für kleinstückige Süßwaren entwickelt oder ihre Maschinen auf die Verarbeitung besonders dünner

© ProSweets



Vom ersten bis vierten Februar 2026 trifft sich die süße Branche zur ProSweets Cologne.



Am Stand von Schubert konnte man in diesem Jahr das Platzieren von Pralinen bewundern.

© ProSweets

© Schubert



So sieht das Ergebnis aus, wenn Pralinen ihren Platz gefunden haben.

Folien optimiert. Jetzt rüsten die auf dem Kölner Messegelände ausstellenden Unternehmen technisch nach, um sich für die Zukunft zu positionieren: mit modularen Hochleistungsverpackungsmaschinen, die

so weiterentwickelt wurden, dass sie papierbasierte Packmittel verarbeiten können. „Kreislauffähige Verpackungen sind für erfolgreiche Marken keine Option mehr, sondern eine Notwendigkeit, die immer mehr

zum Erfolgsfaktor wird. Die neue EU-Verpackungsverordnung hat diesen Wandel noch einmal beschleunigt“, sagt Guido Hentschke, Director der ProSweets Cologne und ISM Ingredients.

Die Transformation zur Kreislaufwirtschaft gestalten

Die PPWR verfolgt ein klares Ziel: Verpackungen sollen in jeder Phase ihres Lebenszyklus umweltverträglicher werden. EU-weit stehen Süßwaren- und Snackhersteller, wie die gesamte Lebensmittelbranche, damit vor Anforderungen, die ihre Verpackungsgestaltung, ihre Materialwahl und ihre logistischen Prozesse erheblich verändern werden. Wichtig ist es deshalb, frühzeitig mit der Umsetzung zu beginnen. „Vollständig recycelbare Mono-Materialien sind schwieriger zu verarbeiten. Sie erfordern eine strenge Prozesskontrolle und die richtige Verpackungsmaschine“, gibt Hentschke zu bedenken. Die Maschinenbauer und Packmittelhersteller unterstützen ihre Kunden bei der Umsetzung der PPWR-Vorgaben und der Entwicklung zukunftsfähiger Verpackungsdesigns, die sowohl Untersuchungen



Redefining Packaging for a Changing World

DS Smith – Ihr Experte für Verpackungen aus Wellpappe

Margarethen am Moos
Heidestraße 15
2433 Margarethen am Moos
T: +43 (0) 2230 711 11-0

Kalsdorf bei Graz
Forster Straße 54-62
8401 Kalsdorf bei Graz
T: +43 (0) 3135 521 11-0

Neumarkt am Wallersee
Pfongau-Mitte 9/2. OG
5202 Neumarkt am Wallersee
T: +43 (0) 6216 7756

Wien
Friedrichstraße 10/4. OG
1010 Wien
T: +43 (0) 1 86300 256

E: contact.austria@dssmith.com | W: www.dssmith.com/at





Verpackungen aus faserbasierten Materialien sind im Vormarsch. Hier ein Beispiel einer Verpackung produziert mit Metsä Board FBB Karton.

der Materialeigenschaften als auch praktische Tests auf den Maschinen beinhalten. Dabei analysieren die Experten zu Beginn, ob das bestehende Verpackungssortiment den regulatorischen Anforderungen entspricht oder gegebenenfalls optimiert werden muss. „Die Diskussion um den CO₂-Footprint von Verpackungen und PPWR-konforme Lösungen braucht weniger Bauchgefühl und mehr Fakten. Auf der ProSweets Cologne wollen wir die Diskussion versachlichen, um den Produzenten fundierte Investitionsentscheidungen zu ermöglichen“, sagt Hentschke. Einblicke in die PPWR gibt auch die Expert Stage in Halle 10.1, auf der an allen vier Messetagen ein hochkarätiges Line-up aus Expertinnen und Experten faktenbasiertes Wissen rund um Verpackung, Recycling und Kreislaufwirtschaft zugänglich macht.

■ Schlauchbeutel zukunftsfähig machen

Vor allem Verbundmaterialien, in vielen Branchen der Lebensmittelindustrie unverzichtbar, stellen eine große Hürde dar. Sie bieten Vorteile wie lange Mindesthaltbarkeit und guten Schutz vor Feuchtigkeit und Sauerstoff, sind jedoch schwer zu recyceln. Die Aussteller der ProSweets Cologne haben sich dieses Themas angenommen und bieten verstärkt vollständig recycelbare Lösungen an. Für Produkte wie Schokoladen ohne Nüsse oder Müsliriegel, die keine hohe Barriere erfordern, können papierbasierte Materialien eine gute Lösung sein. Die neu entwickelten Monofolien oder faserbasierten Alternativen sind allerdings anspruchsvoller bei der Siegelung. Hier rücken innovative Technologien in den Vordergrund, die sowohl herkömmliche Heißsiegelfolien als auch nachhaltigere Varianten verarbeiten können. Die jüngste Generation von Schlauchbeutelmaschinen umfasst hochfle-

xible Anlagen, die sowohl die herkömmlichen als auch neuen Folien verarbeiten können. Dazu nutzen sie nicht nur die Ultraschalltechnologie, sondern wahlweise auch keramische Heizelemente für die Längssiegelung. Regelbare Temperaturen lassen den Prozess sowohl an die Erfordernisse des Packmittels als auch an die Belastbarkeit des zu verpackenden Produktes optimal anpassen – so werden Beschädigungen am Packmittel und Produkt verhindert und beides schonend verarbeitet. Gleichzeitig bieten die Maschinen ein hohes Maß an Flexibilität: Mit minimalen Umrüstzeiten lassen sich verschiedene Beutelformate nacheinander herstellen und befüllen. Es sind nur wenige Handgriffe erforderlich, um die Maschine auf das jeweilige Produkt umzustellen. Dabei verarbeiten sie alle Formatbereiche und Beutelformen. Unterschiedliche Dosieraggregate und Sonderapplikationen lassen sich unkompliziert integrieren.

■ Papier gewinnt an Bedeutung

Einstoff-Produkte aus Polyethylen (PE) oder Polypropylen (PP) lassen sich ohne Materialtrennung wiederverwerten – das sorgt für Klarheit im Recyclingstrom und führt zu echten Kreislaufprodukten, die den Ausstoß von Treibhausgasemissionen senken. Die PPWR fordert allerdings auch verpflichtende Rezyklatanteile für Kunststoffverpackungen. Doch wie lassen sich diese umsetzen? Während die Vorgaben für PET-Getränkeflaschen dank etablierter Materialien und Prozesse in Sichtweite liegen, stellt sich die Situation bei Verpackungen für Süßwaren, Cerealien und Snacks deutlich schwieriger dar. Am Markt gibt es gegenwärtig kaum Material, das sich für sensible Lebensmittelanwendungen eignet. Dennoch muss der Rezyklatanteil in diesen Verpackungen bis 2030 zehn Prozent betra-

gen. Vor diesem Hintergrund steigen viele Hersteller auf papierbasierte Verpackungen um. Allerdings ist Papier empfindlicher als Kunststoff, reißt oder knickt schneller und muss entsprechend vorsichtig behandelt werden – vor allem wenn es sich um eine vertikale Verpackung handelt, in die einzeln abgepackte Süßwaren hineinfallen. Die auf der ProSweets Cologne gezeigten Technologien bieten zahlreiche Möglichkeiten für innovative Verpackungen aus faserbasierten Materialien. Auch die Umstellung von Multipacks auf Papier birgt ein großes Potenzial: Die Barrierefunktion, und damit der Produktschutz, wird bereits von der Erstverpackung erbracht – der Multipack kann auf weitere Beschichtungen verzichten und bis zu 95 Prozent aus Papier gefertigt werden. Dank der nachträglichen Anpassung von Siegeleinheit und Formschulter lassen sich vertikale Schlauchbeutelmaschinen ohne Leistungsverlust auf Papier umstellen. So können Hersteller alle gängigen Beutelformen wie Kissen-, Blockboden- und Doy-Standbodenbeutel aus Papier produzieren – ohne Falten oder Risse.

■ Unterstützung für das PPWR-konforme Reporting

Und noch ein weiterer Aspekt wird in Köln an den Messeständen und im Rahmen der Expert Stage diskutiert: Die Integration der neuen Anforderungen in die bestehenden Qualitätsmanagementsysteme – denn die Unternehmen der Süßwaren- und Snackbranche sind aufgefordert, künftig detaillierter über ihre Verpackungen zu berichten. Die Umsetzung der PPWR wird also ohne digitale Tools kaum zu bewältigen sein. Besucher der ProSweets Cologne 2026 können sich frühzeitig mit dem Thema auseinandersetzen, um die regulatorischen Risiken zu minimieren und langfristig von nachhaltigen Innovationen zu profitieren. ■

30 Jahre Fakuma

Kunststoffparty in Friedrichshafen

Der Startschuss für die Vorbereitung der 30. Fakuma ist gefallen: Der Messebeirat stimmt zusammen mit dem Veranstalter P. E. Schall Aussteller und Fachbesucher auf das Branchenhighlight ein. Schon jetzt, rund elf Monate vor der Messe, vermeldet Schall eine stolze Flächenbelegung und eine gewohnt hohe Internationalität.

Die 30. Fakuma findet von Montag, dem 12. Oktober, bis Freitag, dem 16. Oktober 2026, in Friedrichshafen statt. Die Fachmesse gilt als weltweit herausragender Branchentreffpunkt der Kunststoffverarbeiter. Sie ist weitgehend in den Bereichen Spritzgießtechnologie, Extrusion und Thermo-Forming. Ihre Spitzenstellung für den europäischen Markt macht sie zu dem Branchenevent für alle Unternehmen, die Kunststoff verarbeiten und vertreiben. „Die Jubiläums-Fakuma ist aktuell, etwa elf Monate vor Messebeginn, Thema Nummer Eins in der Branche“, so Annemarie Schur, Projektleiterin der Fakuma beim Messeveranstalter P. E. Schall. „Wir freuen uns über das große Interesse und eine aktuell schon stolze Flächenbelegung. Der jetzige Anmeldestand ist eine hervorragende Basis für alle Beteiligten, um wieder eine hochkarätige und lebendige Messe mit einem Top-Rahmenprogramm zu gestalten.“ Fortlaufend kommen neue Aussteller hinzu, weiß die Projektleiterin, sodass die Fakuma 2026 wieder an die Erfolge von 2023 und 2024 anschließen wird; in jenen beiden Jahren waren jeweils knapp 1.700 Aussteller nach Friedrichshafen gekommen.

Praxisrelevanz, Ganzheitlichkeit und Innovationsstärke

„Wir wollen die 30. Fakuma feiern“, versichert Bettina Schall, Geschäftsführerin des Messeunternehmens P. E. Schall. „Die

Fakuma kann mit breiter Brust sowohl zurückschauen als auch in die Zukunft gehen, denn sie zeigt auf einmalige Weise Praxisrelevanz und Innovationsstärke“. Mit ganzheitlichen Lösungen, Komplettsystemen und integrierten Technologien ist sie eine Fachmesse mit hohem Nutzen für alle, die Antworten für ihren betrieblichen Alltag in der Kunststoffverarbeitung suchen. „Die Fakuma hat mal ganz klein angefangen“, weiß Prof. Werner Koch, Geschäftsführender Gesellschafter der Werner Koch Maschinentechnik GmbH und Mitglied des Messe-

beirats. „Die erste Fakuma 1981 war der Start für mich. In einem Raum trafen sich damals 39 Aussteller, es waren 39 Pioniere. Danach ging es steil bergauf für unser Unternehmen. Hier habe ich die richtigen Aufträge bekommen, und es sind langfristige Geschäftsbeziehungen entstanden.“ So blickt die internationale Fachmesse für Kunststoffverarbeitung auf 30 herausragende Branchentreffs mit den führenden Köpfen der Kunststoffindustrie zurück, fasst Bettina Schall die Erfolgsgeschichte zusammen.



Messebeirat und Messeveranstalter geben den Startschuss für die 30. Fakuma 2026: Annemarie Schur, Projektleiterin der Fakuma beim Messeveranstalter P. E. Schall; Dr. Friedrich Kastner, Inhaber der Dr. Kastner GmbH sowie CEO und Managing Partner NGA, COLLIN und BritAS; Nico Küls, Geschäftsführer technotrans SE; Andreas Wittur, Mitglieder der Geschäftsleitung beim Messeveranstalter P. E. Schall; Prof. Werner Koch, Geschäftsführender Gesellschafter der Werner Koch Maschinentechnik GmbH; Dr. Christoph Schumacher, Director Global Marketing bei Arburg; Bettina Schall, Geschäftsführerin des Messeunternehmens P. E. Schall; Thomas Rätzsch, Geschäftsleitung Aurora Kunststoffe GmbH; Bernd Schäfer, Geschäftsführer Deifel GmbH & Co. KG Buntfarbenfabrik; Rüdiger Dzuban, Leiter Kommunikation und Marketing bei der ONI-Wärmetrafo GmbH; Susanne Zinckgraf, Leiterin strategisches Marketing der Wittmann Gruppe. (v. li. n. re.)

© Fakuma

Wellpappe Austria Awards 2025

Das Material mit vielen Eigenschaften

Sollen Waren sicher und effizient transportiert werden, ist Wellpappe in Österreich die bevorzugte Verpackung. Ob Milch, Chips oder Solarpaneele: Verpackungen aus Wellpappe lassen sich maßgeschneidert auf jedes Produkt abstimmen.



Die Gewinner des 11. Forum Wellpappe Austria Awards.

Bereits zum elften Mal würdigte das Forum Wellpappe Austria die Innovationskraft einer Branche, die beweist: Wellpappe kann schützen, überraschen, verkaufen, und sogar spielen. Über 41 Einreichungen waren in das Rennen um die begehrten Wellpappe Austria Awards 2025 gegangen. Nach eingehender Prüfung nominierte die unabhängige Fachjury 18 herausragende Innovationen und kürte die sieben Gewinner. Die Auszeichnungen wurden in den Kategorien kreativ, konstruktiv, Point of Sale, Displays, nachhaltig und Nachwuchs vergeben, ergänzt um einen Sonderpreis für herausragende Druckgestaltung. Gewinner und Nominierte sind berechtigt, zu den Worldstars, dem wichtigsten internationalen Verpackungspreis, einzureichen.

„Unsere Wellpappe-Champions zeigen jedes Jahr aufs Neue, wie vielseitig und zu-

kunftsfähig unsere Verpackungskonzepte sind“, sagt Stephan Kaar, Sprecher des Forum Wellpappe Austria. „Verpackungen aus Wellpappe lassen sich maßgeschneidert auf das Produkt abstimmen und vermeiden Leerraum. Das spart Platz in den Lieferketten, schützt die Ware zuverlässig und kann so zur Reduktion von CO₂-Emissionen beitragen. Von der leichten Versandverpackung bis zum nachhaltigen Display: Wellpappe verbindet Design, Funktionalität und Umweltbewusstsein auf einzigartige Weise.“ Die Verleihung fand wieder in stimmungsvoller Atmosphäre im CasaNova Vienna statt. Für Unterhaltung sorgte Sängerin und Kabarettistin Eva Maria Marold. Und nicht nur sie. Viel Schmunzeln und Lachen gab auch beim Video des Lehrling-Awards, der alljährlich im Sommer stattfindet und die Teams zu sportlichen Höchstleistungen motiviert.

© Ludwig Schedl



© Ludwig Schedl

KATEGORIE DISPLAYS

Bad Apple Display

Eingereicht von Margarethner Verpackungsgesellschaft m.b.H. für Asian Sourcing Link (Coca-Cola).

Ein Apfelbaum aus Wellpappe als echter Verkaufs-Booster am P.O.S.

Das Forum Wellpappe Austria vertritt die österreichische Wellpappe-Industrie und ist Sprachrohr gegenüber Handel, Behörden, Politik und Öffentlichkeit. Die Mitgliedsfirmen sind Donauwell Wellpappe Verpackungsgesellschaft m.b.H., Margarethner Verpackungsgesellschaft m.b.H., Mondi Grünburg GmbH, Mosburger GmbH (Standorte: Wien und Straßwalchen), Rondo Ganahl Aktiengesellschaft (Standorte: Frastanz und St. Ruprecht), Steirerpack GmbH und Wellpappenfabrik Tewa GmbH. www.wellpappe.at



KATEGORIE NACHHALTIG

Verpackung für StablePak

Eingereicht von Dunapack Packaging, Wien.

Ein revolutionäres Faltkonzept: Eine Verpackung, vier Größen, weniger Material.



KATEGORIE NACHWUCHS

PucknPack

Eingereicht von Rondo Ganahl AG, Frastanz.

Das Spiel aus Wellpappe, entwickelt von Lehrling Jannis Leiter.



KATEGORIE POINT OF SALE

Alpenmilch 6er-Pack

Eingereicht von Dunapack Packaging, Strasswalchen, für Milchwerke Berchtesgadener Land.

Funktional 100 Prozent recyclingfähig und mit ergonomischem Griff.



KATEGORIE KONSTRUKTIV

Versandverpackung für BIOCAT KS-C

Eingereicht von Rondo Ganahl AG, Frastanz, für WATERCryst Wassertechnik.

Der perfekte Maßanzug aus Wellpappe, robust, nachhaltig und durchdacht.



KATEGORIE KREATIV

Versandverpackung für drei Flaschengrößen

Eingereicht von DS Smith Packaging Austria, Kalsdorf, für Privatbrauerei Hirt.

Die clevere E-Commerce-Lösung, die Flaschen in drei Größen sicher ans Ziel bringt.



SONDERPREIS FÜR HERAUSRAGENDE DRUCKGESTALTUNG

Milch-Tray

Eingereicht von Dunapack Packaging, Strasswalchen.

Scharf im Druck, stark im Klimaschutz. Das ist brillante Optik mit weniger CO₂.

Privatbrauerei Hirt setzt auf DS Smith

Neue und nachhaltige E-Commerce-Verpackungen

Charaktervolle Biere, Essige oder Spirituosen der Privatbrauerei Hirt sind weit über Kärntens Landesgrenzen hinaus ein beliebtes Geschenk. Um der steigenden Nachfrage im Onlinehandel sowie dem Trend zu Verpackungslösungen aus nachwachsenden Rohstoffen gerecht zu werden, wurde gemeinsam mit Wellpappenhersteller DS Smith eine neue, nachhaltige Premium-E-Commerce-Verpackung entwickelt. Diese schützt Flaschen von 0,5 Liter und 0,75 Liter optimal und wirkt dabei auch optisch ansprechend.

Erstklassiges Bier, aber auch ausgewählte Spirituosen oder würzige Essige verdienen die beste Verpackung, damit sie den Transport unbeschadet überstehen. Weil Genuss eben erst beim Öffnen der Flasche so richtig beginnt, sorgt die neue Premium-E-Commerce-Verpackung dafür, dass jede Bestellung sicher, stilvoll und mit dem gewissen Etwas bei den Kunden ankommt.

Sicher „in der Schwebe“

Die innovative Wellpappelösung des Verpackungsherstellers DS Smith fixiert die Flaschen von hochwertigen Spezialitäten wie Bier, Spirituosen & Essigen so, dass sie sicher „in der Schwebe“ sind und an kritischen Stellen wie Verschluss und Boden besonderen Schutz genießen. Stoßrand und Sicherungslasche sorgen dafür, dass jede Lieferung unbeschadet ankommt.

Smart und nachhaltig verpackt

Die neue Verpackung verbindet Produktschutz mit ökologischer Verantwortung. Das Designteam von DS Smith wandte seine in der Branche einzigartigen Kreislaufdesign-



Dieter Glawischnig, Geschäftsführer von DS Smith Packaging Austria, und Heimo Schader, Geschäftsführer der Privatbrauerei Hirt Vertrieb GmbH, präsentieren die innovative Premium-Verpackungslösung für den neuen Online-Shop der Privatbrauerei Hirt.

Prinzipien an, um eine Lösung zu entwickeln, die vollständig ohne Kunststoffkomponenten auskommt, zu 100 Prozent recycelbar ist und für die Logistik optimiert wurde. „Wir wollten eine möglichst materialsparende Lösung schaffen, die nachhaltig, smart und kunden-

freundlich ist. Dadurch wird sie den hohen Ansprüchen einer sicheren Lieferung von Premium-Lebensmitteln gerecht“, sagt Dieter Glawischnig, Geschäftsführer von DS Smith Packaging Austria. Dass die sichere Lieferung ein entscheidender Faktor in der heuti-

© Packservice

gen, boomenden E-Commerce-Landschaft ist, untermalt auch eine von DS Smith in Großbritannien beauftragte Studie. Demnach erhielten 47 Prozent der E-Commerce-Verbrauchenden im Jahr 2023 beschädigte Waren aus Online-Käufen, was zu einem durchschnittlichen Verlust von 132 Euro pro Person führte. „Die innovative Lösung von DS Smith für die Privatbrauerei Hirt begegnet diesen Herausforderungen, indem sie das sichere Verpacken verschiedener Flaschengrößen und -typen gewährleistet und zusätzliche Komponenten überflüssig macht. Glawischnig ergänzt: „Dadurch wird auch der Abpackvorgang erheblich beschleunigt, was letztendlich eine kosteneffiziente Lagerhaltung ermöglicht.“

■ Mehr als Schutz: Ein Erlebnis

Die neue Verpackung vereint Funktionalität mit Design. Sie lässt sich schnell aufbauen, bietet großzügige Flächen für Markenauftritte und verwandelt das Auspacken in ein kleines Highlight. Sie besticht durch ihre schlichte Eleganz. Die natürliche Optik in Verbindung mit der dezenten weißen Flexo-Bedruckung lässt bereits vor dem Öffnen die Qualität des Inhalts erahnen. So erhalten Konsumentin und Konsument einen visuell ansprechenden Vorgeschmack auf das verpackte Produkt.

■ Tradition trifft Innovation

Mit über 755 Jahren Brautradition steht die Privatbrauerei Hirt für Qualität, Regionalität und Sorgfalt. DS Smith bringt seine Expertise in nachhaltigen Verpackungslösungen ein. Gemeinsam entstand so eine Kooperation, die zeigt, wie Tradition und Innovation Hand in Hand gehen. Heimo Schader, Geschäftsführer der Privatbrauerei Hirt, betont „Während wir uns mit Leidenschaft unseren erstklassigen Produkten widmen, sorgt DS Smith für die perfekte, nachhaltige Verpackung. So können unsere Kundinnen und Kunden unsere Produktvielfalt auch über eine Bestellung im neuen Online-Shop in bester Qualität genießen.“ ■



Die schnell aufbaubare Verpackungslösung von DS Smith mit großzügigen Flächen für den Markenauftritt verwandelt das Auspacken der Produkte der Privatbrauerei Hirt in ein Highlight.



Die schlichte und elegante Optik der Verpackung lässt bereits vor dem Öffnen die hohe Qualität der Inhalte erahnen.

Zwischen 2019 und 2024 stieg der Verkauf von alkoholischen Getränken über E-Commerce in Österreich mit einer durchschnittlichen jährlichen Wachstumsrate (CAGR) von 9,7 Prozent. Damit machte er rund drei Prozent des gesamten Einzelhandelsumsatzes aus. *Quelle: Euromonitor International*

Der weltweite Markt für Verpackungen auf Faserbasis wurde für das Jahr 2024 auf 313,6 Milliarden Euro geschätzt. Bis zum Jahr 2030 soll er einen Wert von 384,94 Milliarden Euro erreichen. Dies entspricht einem durchschnittlichen jährlichen Wachstum von 3,5 Prozent zwischen 2025 und 2030.

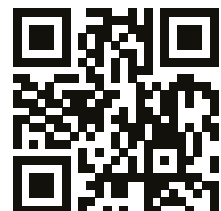
Quelle: Grand View Research

Packaging NEWS

AUSTRIA

Top informiert mit dem kostenlosen eNewsletter.

Einfach anmelden unter www.packaging-austria.at



Europa soll dringend unabhängiger werden

Der Packaging Dialog 2025 widmete sich in diesem Jahr einem Thema, das unsere Zukunft bestimmt und die unserer Unternehmen: Sigrid Stagl, Sozioökonomin und Wissenschaftlerin des Jahres 2024, entwarf die „Transformation zu einer resilienten, nachhaltigen Wirtschaft“. Anschließend diskutierte man unter dem Motto „Die Zukunft des Erfolgs ist ökologisch“ über Chancen und Möglichkeiten. Die Preisverleihung zum Carton Austria Award 2025 sowie zum PROPAK Austria Pro Carton Young Designers Award wertete den Event zusätzlich auf.

Horst Bittermann, Director General von Pro Carton, eröffnete den Abend gemeinsam mit Martin Widermann, Geschäftsführer von PROPAK Austria und gab danach einen Überblick über die Karton- und Faltschachtelindustrie. Faktum ist, die Industrie hat ein tolles Produkt, Ausgangsmaterial und Recycling sind die besten unter allen Produkten. 98 Prozent des verarbeiteten Holzes kommen aus Europa, der europäische Wald wächst täglich um 1.500 Fußballfelder und atmet 20 Prozent des CO₂-Ausstoßes der EU ein. Das ist weit mehr, als der Amazonas-Urwald aufnimmt, und zwar deshalb, weil die Wälder in Europa nachhaltig bewirtschaftet werden. Mit einer Recyclingrate von 86,6 Prozent liegen Papier und Karton mit großem Abstand an der Spitze vor allen anderen Materialien. Das Ziel ist 90 Prozent bis 2030. 52 Millionen Tonnen Papier und Karton werden jährlich gesammelt und die Fasern können praktisch ewig lang recycelt werden. Bei faserbasierten Verpackungen liegt der Recycling Content bereits bei 76 Prozent. Europa soll unabhängiger werden. Die Voraussetzungen dafür sind gut, denn die Industrie hat die Maschinen, die Rohstoffe, die Produzenten, die Kunden, die Kunden der Kunden und das Recycling fest in unserer Hand, der europäischen Hand. Der größte Vorteil ist die gut ausgebildete Workforce. Während in China weniger als 20 Prozent einen Berufsabschluss haben und in den USA nur rund 30 Prozent, sind es in Europa 70 Prozent mit einem Berufsabschluss. Europa hat also die beste Workforce der Welt,

*Horst Bittermann,
Director General
von Pro Carton,
eröffnete den
Abend gemeinsam
mit Martin
Widermann,
Geschäftsführer
von PROPAK
Austria.*



© Klaus Titzer

dies soll genutzt werden. Jedoch sind die Herausforderungen groß:

1. Wir sind exportabhängig, und da tun uns die 15 Prozent Zoll der USA natürlich besonders weh.
2. Wir haben sehr hohe Energiekosten, höher als in den USA, in China und sogar in der Türkei. Dagegen muss etwas unternommen werden, wenn die Industrie Europa erhalten bleiben soll.
3. Die Kosten für die Rohmaterialien sind hoch.
4. Die Preise der Importe etwa aus China liegen unter unseren Herstellungskosten, sodass wir in manchen Bereichen keine Margen mehr haben.
5. Verschiedenste Regulierungen in den Ländern der Union: Um die Kosten zu senken, ist eine einheitliche Gesetzgebung in der EU dringend notwendig,

Stichwort einheitlicher Binnenmarkt. Dementsprechend sinken die Exporte: 2021 wurden noch 20 Millionen Tonnen Papier und Karton exportiert, 2024 waren es nur noch 15,8 Millionen Tonnen. Gleichzeitig sind die Importe gestiegen, sodass insgesamt 4,8 Millionen Tonnen des Marktes verloren haben.

Transformation zu einer resilienten, nachhaltigen Wirtschaft

Es gibt zahlreiche schlechte Nachrichten aus der Klima- und Umweltforschung. „Wir sind in vielen Bereichen dabei, den



Univ.-Prof. Dr. Sigrig Stagl, Sozioökonomin und Wissenschaftlerin des Jahres 2024, Gründerin und Leiterin des Institute for Ecological Economics an der Wirtschaftsuniversität Wien. Zudem ist sie Leiterin des dortigen Kompetenzzentrums für Sustainability Transformation and Responsibility.



Den Vorträgen folgte eine bewegte Diskussion mit Sigrig Stagl, Stephan Ratt, Geschäftsführender Gesellschafter der Rattpack Group, Marko Schuster, Obmann PROPAK Austria (rechts), unter der Leitung von Horst Bittermann. Hier die wichtigsten Aussagen:

Planeten auszuplündern. Die biophysische Buchhaltung über den Verbrauch globaler Ressourcen ist negativ. Die gute Nachricht: Wir können die Probleme managen, aber wir müssen es klug angehen", so Univ.-Prof. Dr. Sigrig Stagl, Sozioökonomin und Wissenschaftlerin des Jahres 2024. Der hohe Ressourcenverbrauch gründet auf einer erheblichen Ineffizienz, die langfristig nicht tragbar ist und unsere Wettbewerbsfähigkeit

gefährdet. Unsere Wirtschaft muss auf den biophysischen Grundlagen aufbauen. Denn nur wenn die Natur gut funktioniert, kann auch unsere Wirtschaft funktionieren und derzeit geht es der Natur nicht gut. In insgesamt sieben Bereichen wirtschaften wir nicht stabil, was mit sehr hohen Risiken verbunden ist. Die größte Sorge gilt nicht etwa dem Klimawandel, sondern der Biodiversität, der Übersäuerung der Ozeane und dem Mikroplastik. Hoffnung macht, dass es uns gelungen ist, das Ozonloch zu reduzieren. Das Ozonproblem wird bis 2060 repariert sein, und zwar durch technische Maßnahmen wie auch durch Reduktion. Was den Klimawandel betrifft, so müssen wir jetzt handeln. Eine Reduktion der Klimagase wäre sehr wichtig, denn wenn wir erst in Zukunft das CO₂ aus der Luft zurückholen müssen, wird das sehr teuer. Unsere Marktregeln müssen in Einklang mit planetarischen Grenzen gebracht werden. Derzeit besagen die Marktregeln, dass Bioprodukte teuer und industrielle Produkte günstiger sind. Doch in Wirklichkeit ist Bio volkswirtschaftlich viel billiger. Es gibt also externe Effekte, die nicht im Markt verrechnet werden und diese müssen wir mit einbeziehen. Das bedeutet auch: Eine Kreislaufwirtschaft wird echte Kosten sparen.

■ Es geht, die Regeln zu ändern

Märkte sind nicht, wie viele glauben, einfach Optimierungsmaschinen. Ein funktionierender Markt ist nicht naturgegeben, sondern ein historisch gewachsenes System, das durch Gesetze beeinflusst wird. Märkte sind Regeln. Sie bestehen aus sozialen Normen gesetzlichen Vorgaben und Konventionen. Es geht also darum, die Regeln zu ändern! Eine solche Transformation

gelingt durch die Veränderung einer Regel nach der anderen, in den gesetzlichen Vorschriften, im Finanzsystem und so weiter. Zur Innovation muss die Exnovation kommen: In manchen Bereichen dürfen wir nicht immer mehr machen, sondern wir müssen manche Systeme geordnet zurückbauen. Zukünftig sollen wir ein Ökosystem gestalten, in dem nichts Abfall ist. Wir müssen die biologischen Grenzen und die ökologische Tragfähigkeit berücksichtigen. Heute ignorieren die Märkte diese Grenzen. Noch haben wir die Wahl, die Transitionsrisiken zu steuern und uns für einen geordneten Übergang zu entscheiden. Kommt es zu einem ungeordneten Übergang, weil uns andere Krisen wichtiger erscheinen, entstehen große zusätzliche volkswirtschaftliche Kosten. Wir müssen also die physischen Risiken und die Transitionsrisiken reduzieren! Natürlich kostet das etwas, aber bei weitem nicht so viel, wie bei einem hohen Risiko.

Um die Klima-Investitionslücke zu füllen, werden weltweit etwa 9 Billionen Dollar benötigt. Zum Vergleich: COVID hat 2020 etwa 12 Billionen Dollar gekostet. Und noch immer subventionieren wir fossile Energieträger weltweit mit 7 Billionen Dollar! Das ist schon ein wenig pervers. Insgesamt kann man erkennen, dass es teuer, aber ökonomisch machbar wäre, die finanziellen Mittel in Green Finance umzu- und zu dirigieren. Es ist genug Geld im Umlauf, um die ökologische Transition zu schaffen. Österreich ist dabei gut unterwegs, aber noch nicht gut genug. Wir haben drei Jahre in Folge unsere Emissionen um etwa 6 Prozent reduziert, ein Drittel davon aufgrund der Rezession. Rechnerisch bräuchten wir 8 Prozent pro Jahr, um unser Ziel der Neutralität 2040 zu erreichen. Dafür müssten wir 1,3 bis 2,4 Prozent des Bruttoinlandsprodukts investieren, das wären 6,4 bis 11,2 Milliarden Euro. Allein die Abschaffung klimaschädlicher Subventionen brächte 5 Milliarden Euro.

© Klaus Titzler



Preisverleihung zum achten Carton Austria Award

Der Carton Austria Award hat heuer zum achten Mal die besten österreichischen Faltschachteln ausgezeichnet. Die Jury des CASH Handelsmagazins entschied sich diesmal für den „Kotányi Adventkalender“ von Bösmüller Print Management aus MM Board & Paper, Finalisten waren außerdem Läderach Mini Mousse und Alfens Hof Beerenschale, beide von Schwarzach Packaging aus Karton von Stora Enso. Das Publikum stimmte für „DosenKARTON“ von Cardbox Packaging aus Weig Karton. Erstmals wurde auch der PROPAK Austria Pro Carton Young Designers Award in diesem Rahmen verliehen. Die Auszeichnungen für das beste junge Packaging Design gewannen diesmal Alexander Grube mit „Capaging“ und Jovan Berges mit „diPaScale“.

28. Deutscher Verpackungsdialog

4711 Echt Kölnisch Wasser ausgezeichnet

Nach exakt 230 Jahren im Handel ist die Weltmarke aus der Kölner Glockengasse nicht nur der Inbegriff der Duftkategorie des „Eau de Cologne“. Sondern der Designklassiker präsentiert sich mit stolzen 205 Jahren Designtreue auch visuell mehr denn je als eine der selbstähnlichsten und einprägsamsten Designikonen der gesamten Markenwelt.



Eine frühe Version der Molanus-Flasche (ca. 1835-1840).

Die hohe Qualität und der Mut zur Weiterführung des historischen Markendesigns von „4711 Echt Kölnisch Wasser“ überzeugten die Jury der „Verpackung des Jahres“, die die Auszeichnung im Rahmen des 28. Deutschen Verpackungsdialogs im Deutschen Verpackungsmuseum in Heidelberg verlieh. „Beeindruckend ist die beständige Gültigkeit der Formensprache, die ohne Abstriche oder Kompromisse weiter zum Einsatz kommt“, begründete Museumsdirektor Hans-Georg Böcher die Entscheidung. Für das herstellende Unternehmen Mäurer & Wirtz GmbH & Co. KG nahm CEO Stephan Kemen die Ehrung im Empfang.

Kölnisch Wasser mit Tradition

Der Duft, der Weltruhm erlangen sollte, ist seit 1795, also seit exakt 230 Jahren im Verkauf. In überraschend kurzer Zeit konnte sich der neue, leichtere Typ des „Eau de Cologne“ gegen die schweren Düfte der Barockzeit durchsetzen. So hat sich die Marke „4711“ quasi im Handumdrehen zu einer internationalen Größe der Parfum-Welt entwickelt. Vor dem Vertriebsbeginn wurde das Haus in der Kölner Glockengasse 1794 zum Stammsitz des Firmengründers Wilhelm Muelhens und zur Geburtsstätte von „4711“. Der Legende nach erhielt Muelhens als Hochzeitsgeschenk die Rezeptur eines „Aqua Mirabilis“ von einem befreundeten Kartäusermönch und baute daraufhin eine Duft-Manufaktur in der Glockengasse auf.

Von dort aus begann er, das Duftwasser in die ganze Welt zu verkaufen. Nachdem die Franzosen 1794 Köln besetzt hatten, ließen sie 1796 alle Häuser auf Dekret des Generals Charles Daurier durchnummerieren. In der französisch geprägten Aufklärung traten moderne Hausnummern an die Stelle der als mittelalterlich empfundenen Haus-Namen wie „Haus zum Ritter“ usw. Um das „Aqua Mirabilis“ aus der Glockengasse von Produkten der Konkurrenz abzugrenzen, nutzte Muelhens die einprägsame Hausnummer 4711 später für sein „Eau de Cologne“, wie das beliebte Souvenir bald bei den Franzosen hieß.

Prägende Verpackung

Zunächst dienten noch die traditionellen „Rosoli-Flaschen“ als Packmittel. Dies waren schlanke Phiolen, wie sie seit der Antike weitgehend unverändert gebräuchlich waren. Der Nachteil der Phiolen bestand darin, dass sie nur liegend bewahrt werden konnten und der Marke eine ungenügende Werbe-Fläche für das Etikett boten (im Marketing spricht man heute vom „Facing“). Phiolen waren schon vor über 2.000 Jahren das „Standard-Packmittel“ der teuren Düfte. Sie sind bis heute in vielen Varianten – zumeist für Duftproben – im Einsatz. Markenprägend waren sie nie. Doch dann wurde das Haus „4711“ zu einem Pionier der Branche.

Im Jahre 1820, als Europa nach den Napoleonischen Kriegen im „Wiener Kongress“ ein neues Gesicht fand, wurde die Geschäftsleitung von „4711“ in Köln tätig und gab auch dem Duft ein neues Gesicht.

Die Stadt Köln hatte den Hersteller des Erfrischungswassers unter Druck gesetzt, die Rezeptur offenzulegen, da das „wundersame“ Wasser damals vielfach innerlich eingenommen wurde. Der Offenlegung widersetzte sich Wilhelm Muelhens und entschied, dass die Marke einen Neubeginn nehmen sollte. Muelhens bewarb fortan ausschließlich die äußere Anwendung als erfrischendes Duftwasser und machte sich gemeinsam mit seinem Destillateur Peter Heinrich Molanus ans Werk. Beide entwickelten eine völlig neuartige, markenspezifische Flasche, die als Flakon typenprägend wurde. Diese sechseckige Flasche, in der Branche anerkennend „Molanus-Flasche“ genannt, sollte Geschichte schreiben. Als erstes Unternehmen der Welt stellte „4711“ den Flakon von den altentümlichen, nur liegend lagerbaren „Rosoli-Flaschen“ auf die berühmte Molanus-Flasche um. Die sechseckige Form erleichterte fortan die Aufbewahrung, den Gebrauch und den Transport der Flaschen – und ermöglichte zudem die Anbringung großflächiger Etiketten, wie sie später auch der Wettbewerb verwendete. Ein Meilenstein in der Designgeschichte des Parfums.

Wegbereiter im Flaschendesign

Klug gestaltete Flakons blieben in der sehr traditionsverhafteten Handelsgeschichte des Parfums vor 1900 eine Seltenheit. Es sollte eine Generation dauern, bis mit Pierre-François-Pascal Guerlain ein weiterer Hersteller einen erfolgreichen Flakon kreierte.

Der 1853 für Kaiserin Eugénie entwickelte „Bienenkorb-Flakon“ war zunächst jedoch ein Gefäß zum Eigengebrauch, um das „Eau de Cologne Impériale“ der Kaiserin aufzubewahren und zur Anwendung zu bringen. Erst später entwickelte sich hieraus ein kommerzielles Marken-Design, wie es „4711“ schon Jahrzehnte vorher nutzen konnte.

Neben der vorbildgebenden Flasche sind die spezifischen Farben eine weitere Signatur der Weltmarke „4711 Echt Kölnisch Wasser“. Die aufwändige, bewegte Ornamentik des Etiketts zeigt sich in intensivem Bremerblau und Gold. Die abgebildeten Medaillen sind eine kleine Auswahl der zahlreichen Auszeichnungen, die „4711 Echt Kölnisch Wasser“ auf Weltausstellungen von Philadelphia bis Melbourne erworben hat. Auch die wertige, goldene Verschlusskappe und das rote Siegel verbürgen die Echtheit des Duftklassikers. Der typische „Cologne-Akkord“ hat als Duftkreation eine neue Kategorie geprägt. In Verbindung mit der hohen Signifikanz seines Auftritts konnte „4711 Echt Kölnisch Wasser“ als Pioniermarke zu einem Meilenstein unter den Eaux de Cologne werden, ja zu einem Meilenstein in der Duftkreation überhaupt. Das komplexe, selbstähnliche Erscheinungsbild dieser Marke hat einer ganzen Gattung von Düften zur Durchsetzung verholfen – den leichten „Colognes“.

Von Beginn an hatte das innovative Produkt den Markt demnach als echter Markenartikel betreten. Dessen „Selbstähnlichkeit“, wie es die Experten nennen, legt Zeugnis von einem beispielhaften Beharrungsvermögen ab, das über einen Zeitraum von 205 Jahren am Markt weltweit wohl einmalig sein dürfte. Die sechseckige Molanus-Flasche und die Farbsignatur einer typi-



© WAEURER & WIRTZ GmbH & Co. KG

Dank behutsamer Markenführung blieb das Design der Flasche bis heute nahezu unverändert.

schen Verbindung von Bremerblau mit Gold haben die ikonische Marke schon in ihren frühesten Anfängen geprägt. Bis heute hat sich der Markenauftritt dieser klassischen Marke allenfalls in Nuancen und unter sehr behutsamer Führung weiterentwickelt.

Agentur derpfeil

Pitch für SPAR free from gewonnen

Die Verpackungsdesign-Agentur derpfeil setzte sich beim Pitch von SPAR Österreich zum Relaunch der Marke free from gegenüber dem Wettbewerb durch und verantwortet nun erneut das Packaging Design der bekannten Eigenmarke. SPAR free from ist die Eigenmarke von SPAR, für Menschen mit speziellen Ernährungsbedürfnissen. Das Sortiment umfasst rund 70 zertifizierte Artikel, die frei von Laktose und/oder Gluten sind und in Zusammenarbeit mit führenden Fachverbänden, Interessenvertretungen und Ernährungsexperten entwickelt wurden. Bereits seit dem Jahr 2013 verantwortet die Agentur derpfeil das Verpackungsdesign der Marke und führt nun erneut das Facelift durch.

Mit praktischen Piktogrammen auf der Verpackung lassen sich laktose- und glutenfreie Produkte im Handumdrehen erkennen. „Wir setzen im Relaunch auf reduzierte und moderne Elemente und ein klares, simples Design für eine eindeutige Erkennbarkeit“, so Peter Pfeil, Geschäftsführer der Agentur. „Der Relaunch ist sehr gelungen. Wir sind begeistert und finden, dass das neue frische Design perfekt auf unsere Zielgruppe abgestimmt ist“, so der zufriedene Kunde SPAR. Diese Produkte, die eine sensible Zielgruppe ansprechen, müssen auf den ersten Blick erkennbar sein, daher wurde auf eine starke Blockwirkung im Regal Wert gelegt. www.derpfeil.at



Constantia Flexibles

Nachhaltig gestärkter Verpackungspartner

Mit strategischen Investitionen, neuen Technologien und einem erweiterten Produktportfolio startete Constantia Flexibles ins Jahr 2025. Die Übernahme von Aluflexpack, der Ausbau des Digitaldrucks in Dänemark sowie die TÜV validierte CO₂-Bilanz für Low Carbon Aluminum markieren zentrale Fortschritte des Verpackungsunternehmens.

Nach einer intensiven Phase strategischer Investitionen, technologischer Innovationen und gezielter Portfolio-Erweiterungen präsentierte sich Constantia Flexibles auf der Fachpack als nachhaltig gestärkter Verpackungspartner. Im Fokus standen dabei messbare Fortschritte in Richtung Kreislaufwirtschaft auf dem Weg zu mehr Umweltverantwortung in der Verpackungsindustrie. Zu Beginn des Jahres hat Constantia Flexibles die Übernahme von Aluflexpack abgeschlossen, einem führenden europäischen Anbieter maßgeschneiderter flexibler Verpackungslösungen, was dem bisherigen Investor Michael

Tojner gutes Geld eingebracht hat. Der Schritt stärkt die Position des Unternehmens in wertschöpfungsintensiven Segmenten – insbesondere in der Lebensmittel- und Pharmaindustrie – und erweitert zugleich seine technologischen Kompetenzen sowie die regionale Produktionspräsenz. „Wir sind mit einem klaren Fokus in das Jahr 2025 gestartet: flexible Verpackungslösungen zu entwickeln, die den Herausforderungen von morgen gewachsen sind“, erklärt Marc Rademacher, Executive Vice President Consumer Commercial bei Constantia Flexibles. „Die Akquisition von Aluflexpack und unsere Investitionen in unsere Produktionsstand-

orte stehen dabei nicht nur für Wachstum – sie stehen für ein agiles, zukunftsfähiges Verpackungsnetzwerk, das unsere Kunden mit mehr Geschwindigkeit, technischer Tiefe und einem klaren Bekenntnis zur ökologischen Verantwortung unterstützt.“ Mit der Erweiterung der Unternehmensgruppe präsentiert das Unternehmen ein deutlich breiteres Produktportfolio. Gezeigt werden unter anderem Innovationen aus dem EcoLutions-Portfolio, leistungsstarke Pouch-Lösungen sowie neue Deckelmateriale. In Zusammenarbeit mit dem Maschinenhersteller Syntegon präsentierte man ein Beispiel aus der industriellen Anwendung: Auf der PMX-Linie von Syntegon gefertigte Pouches zeigen, wie leistungsfähig die Monomaterialien EcoLamHighPlus (Mono-Polyethylen) und EcoVerHighPlus (Mono-Polypropylen) in der Praxis sind.

Investitionen in zukünftige Wertschöpfungen

Über 100 Millionen Euro hat Constantia Flexibles in die Modernisierung seines weltweiten Produktionsnetzwerks investiert. In Österreich hat man 50 Millionen Euro in die Erweiterung des Walzwerks am Standort Teich investiert, wodurch die Aluminiumfolienproduktion um rund 30 Prozent auf jährlich zirka 90.000 Tonnen gesteigert werden kann. Weitere 30 Millionen Euro flossen in eine neue Lackieranlage. In Deutschland investierte man über sechs Millionen Euro in eine neue

© Constantia Flexibles



Erstmals ermöglicht Digitaldruck vollflächigen, wasserbasierten Digitaldruck auf Aluminium- und PET-Substraten.

MATERIAL

© Constantia Flexibles



Das Ecolutions-Portfolio bietet eine umfassende Auswahl an Verpackungslösungen aus Monomaterialien, die für Recycling konzipiert sind.

MDO-Linie (Machine-Direction Orientation) am Standort Pirk, die die Produktion des Monomaterials EcoLamHighPlus unterstützt. Am spanischen Standort Burgos von Constantia Tobepal wurde ein Tandem-Extruder im Wert von über 15 Millionen Euro installiert, der die Produktionskapazität erhöht und gleichzeitig eine verlässliche Backup-Lösung für das Werk in Logroño bietet. In Mexiko hat das Unternehmen im Werk Constantia Aluprint intelligente Fertigungs-Upgrades implementiert, um Geschwindigkeit, Zuverlässigkeit und Effizienz weiter zu steigern.

Digitaldruck für maximale Flexibilität

Mit der Installation einer hochmodernen Digitaldrucklinie am Standort Kopenhagen in Dänemark hat das Unternehmen einen bedeutenden technologischen Meilenstein erreicht – und zugleich eine Branchenpremiere: Erstmals ermöglicht eine Anlage vollflächigen, wasserbasierten Digitaldruck auf Aluminium- und PET-Substraten. Durch den Verzicht auf Druckplatten oder Klischees verkürzt sich die Zeit von der Gestaltung bis zum fertigen Druck erheblich – bei einer Abdeckung von 93 Prozent der Pantone-Farben. Gleichzeitig ermöglicht das System eine individualisierte Massenproduktion und reduziert Materialabfall.

Low Carbon Aluminum

Als weiteren Beleg für sein Umweltengagement hat Constantia Flexibles eine unabhängige Validierung durch TÜV Süd für die Methodik zur Berechnung des Product Carbon Footprint (PCF) seines Low Carbon Aluminum erhalten. Diese Validierung bestätigt die Genauigkeit und Transparenz der CO₂-Berechnung entlang der gesamten

Wertschöpfungskette. Diese präzise Kalkulation ermöglicht es Kunden, fundierte Entscheidungen zu treffen und macht Fortschritte bei der Erreichung ihrer eigenen Umweltziele messbar. Hier nun die Schwerpunkte von Constantia, die auf der Fachpack präsentiert wurden.

Ecolutions-Portfolio für die Kreislaufwirtschaft

An der Messe rückte man das Ecolutions-Portfolio in den Mittelpunkt – eine umfassende Auswahl an Verpackungslösungen aus Monomaterialien, die für Recycling konzipiert sind. Das Portfolio umfasst unter anderem EcoLam, das zur Familie der Polyethylen (PE)-basierten Laminaten gehört, die für den PE-Recyclingstrom entwickelt wurden und in verschiedenen Barriestufen erhältlich sind. Darunter EcoLamHighPlus, das konventionelle PET/Alu/PE-Strukturen in Leistung und Nachhaltigkeit herausfordert. EcoVer, basierend auf Mono-Polypropylen (PP), überzeugt durch hohe Transparenz, Hitzebeständigkeit und zuverlässige Siegeleigenschaften und eignet sich für eine Vielzahl von Anwendungen. Ergänzt wird das Portfolio durch EcoAlu, das leistungsstarke Aluminiumlösungen wie AluTainerRetort umfasst – mit hoher Barrierefunktion für anspruchsvolle Einsatzbereiche wie sterile Lebensmittelverpackungen.

ComforLid: Der neue Standard für Aluminium-Stanzdeckel

Mit integrierter Trinkfunktion und vielseitigen Einsatzmöglichkeiten setzt ComforLid neue Maßstäbe in Sachen Komfort und Umweltverträglichkeit. Die innovative Alumi-

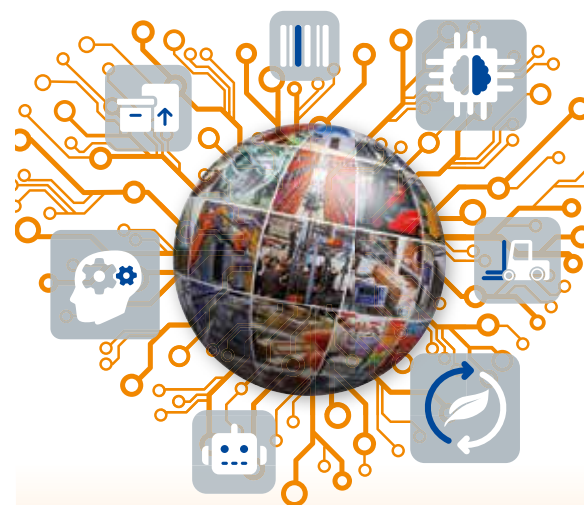


Internationale Fachmesse für
Intralogistik-Lösungen und
Prozessmanagement

24. – 26. März 2026
Messe Stuttgart

**PASSION FOR
DETAILS**

Discover the Difference



Follow us on **LinkedIn**

**MACHER TREFFEN SICH
JÄHRLICH IN STUTTGART**

Jetzt informieren
und dabei sein!

logimat-messe.de





Mit der Integration von Aluflexpack hebt Constantia Flexibles sein Pouch-Portfolio auf ein neues Niveau und bietet leistungsfähige, durchdachte Verpackungslösungen für Lebensmittel, Tiernahrung, Molkereiprodukte, Süßwaren und Pharmazeutika an.

umdeckel-Lösung vereint Hygiene, Recyclingfähigkeit und eine deutlich reduzierte CO₂-Bilanz. Entwickelt mit Blick auf die Bedürfnisse der Verbraucher ersetzt ComforLid herkömmliche Kunststoffdeckel – ohne Kompromisse bei der Benutzerfreundlichkeit zu machen und mit verbessertem ökologischem Fußabdruck. Die optimierte Materialzusammensetzung ermöglicht eine vollständige Recyclingfähigkeit über bestehende Sammel- und Verwertungssysteme. In Kürze startet zudem die Produktion mit Low Carbon Aluminium, wodurch die Treibhausgasemissionen um bis zu 43 Prozent gesenkt werden können.

■ EcoPeelCover: Der dünnste Aluminiumdeckel der Ecolutions-Familie

Neben dem ComforLid hat das Unternehmen mit EcoPeelCover einen weiteren ressourcenschonenden Aluminiumdeckel entwickelt: den weltweit dünnsten gestanzten Aluminiumdeckel seiner Art. Er reduziert den Materialeinsatz deutlich – um 25 Prozent bei der Aluminiumdicke und um 50 Prozent beim Beschichtungsgewicht. Der Druck erfolgt lösemittelfrei im UV-Flexodruckverfahren. Trotz seiner extrem dünnen Struktur erfüllt der Deckel höchste Leistungsanforderungen: Er ist durchstoßfest, bietet zuverlässigen Schutz vor Sauerstoff und Feuchtigkeit und hält Siegeltemperaturen von bis zu 230 Grad Celsius stand. Als Teil der Ecolutions-Produktlinie ist EcoPeelCover auch in Varianten aus Low Carbon Aluminium sowie mit ASI-Zertifizierung erhältlich.

■ Das vielseitige Pouch-Portfolio

Mit der Integration von Aluflexpack hebt Constantia Flexibles sein Pouch-Port-

folio auf ein neues Niveau und bietet leistungsfähige, durchdachte Verpackungslösungen für Lebensmittel, Tiernahrung, Molkereiprodukte, Süßwaren und Pharmazeutika an. Dank eines vollständig integrierten Produktionsprozesses – von der Folienherstellung bis zur Pouchformung mit Features wie Zipper oder Spouts – profitieren Kunden von kürzeren Lieferzeiten und maßgeschneiderten Lösungen bei gleichbleibend hoher Qualität. Die Pouches sind in verschiedenen Formen, Größen und Materialien erhältlich und bieten hochwertige Druckoptionen sowie vielfältige Individualisierungsmöglichkeiten.

■ Vorgefertigte Pouches mit und ohne Spout

Ein aktuelles Highlight ist der Mono-PP-Spouted Pouch – eine vollständig aluminiumfreie Lösung, die für das Recycling im entsprechenden Wertstoffstrom konzipiert wurde. Dieser innovative Pouch bietet eine hervorragende Barriere gegen Sauerstoff und Wasserdampf und eignet sich ideal für haltbare Produkte, die heiß abgefüllt und pasteurisiert werden, wie zum Beispiel Babynahrung, Fruchtpüree oder Nassfutter für Haustiere, ebenso wie für kalt abgefüllte oder milchbasierte Anwendungen. Der EcoVer Spouted Pouch ist in drei verschiedenen Barrierestufen erhältlich: EcoVer, EcoVer-Plus und EcoVerHighPlus.

■ Monomaterial-Verpackung auf PP-Basis

Eine weitere bedeutende Innovation im Bereich Pouches ist der neue sterilisierfähige Monomaterial-PP-Pouch, der speziell für Anwendungen mit hohen Temperaturen, wie Nassfutter für Haustiere und Fertiggerichte, entwickelt wurde. Diese Hochbarriere-Lösung hält den Anforderungen des Hitzeste-



Mit integrierter Trinkfunktion und vielseitigen Einsatzmöglichkeiten setzt ComforLid neue Maßstäbe in Sachen Komfort und Umweltverträglichkeit.

rilisations-Prozesses stand und ist für europäische PP-Recyclingströme konzipiert.

■ Die smarte Wahl für Nass- und Haltbarkeitsprodukte

Neben seinen Pouch-Lösungen bietet Constantia Flexibles auch Aluminiumbehälter, die sich ideal für Anwendungen wie Fleisch, Fisch, Fertiggerichte, Desserts und Tiernahrung eignen. Diese Behälter wurden entwickelt, um höchsten Leistungs- und Qualitätsstandards gerecht zu werden, und nutzen die funktionalen Vorteile von Aluminium – darunter die Eignung für den direkten Lebensmittelkontakt bei hohen Temperaturen sowie exzellente Barriereigenschaften bei minimaler Materialstärke. Dank vollständig anpassbarer Materialeigenschaften, kreativer Formgebung zur Markenprofilierung und vollflächiger Bedruckbarkeit vereint der Alufoil Container technische Exzellenz mit starker Optik.

■ Folie für Peel-off-Verschlüsse

Neu im Portfolio von Constantia Flexibles ist eine hochwertige Peel-off-Folienlösung von Aluflexpack, die erstklassigen Produktschutz mit maximaler Benutzerfreundlichkeit vereint. Die Folie eignet sich sowohl für Retorten- als auch für Trockenanwendungen und hält den hohen Temperaturen und dem Druck während der Sterilisation stand. Damit ist sie ideal für Lebensmittel, Tiernahrung, pharmazeutische Produkte, Milchpulver, Snacks und Nahrungsergänzungsmittel geeignet. Sie sorgt für langanhaltende Frische und ein sauberes, leichtes Öffnen. Die Lösung ist vollständig individualisierbar und erfüllt unterschiedlichste Verpackungsanforderungen in verschiedenen Branchen.

BOPP Folien

Für nachhaltige Verpackungslösungen

TPL bietet ab sofort eine breite Palette von BOPP-Folien mit ultrahoher Barriere, die speziell für die hohen Anforderungen der Lebensmittelbranche hinsichtlich Haltbarkeit entwickelt wurde. Diese Folien ermöglichen die Herstellung von recyclingfähigen Monomaterial-Verpackungen aus Polypropylen (PP) und bieten eine nachhaltige Alternative zu herkömmlichen Multimaterialstrukturen.

Dank der hervorragenden Barriereigenschaften von UHB-BOPP-Folien - insbesondere in Kombination mit hitzebeständigen BOPP-Folien - ermöglichen die BOPP-Lösungen von TPL die Entwicklung recyclingfähiger Verpackungen aus Mono-PP. Dies ist ein wichtiger Schritt, um Verpackungsproduzenten bei der Einhaltung der EU-Verordnung über Verpackungen und Verpackungsabfälle (PPWR) zu helfen. Das gesamte Sortiment an UHB-BOPP-Folien von TPL ist sowohl für die Klebe- als auch für die Extrusionslaminiierung ausgelegt.

Eines der herausragenden Produkte im neuen Portfolio von TPL ist die 28µ weiße metallisierte BOPP-Folie WHF-K445, die eine ultrahohe Barrierewirkung gegen Licht, Feuchtigkeit, Gas und Aroma bietet – und damit auch für anspruchsvolle Verpackungsanwendungen eine überzeugende Lösung darstellt. Mit sehr niedrigen Permeationsraten (OTR und WVTR von 0,1) ist die WHF-

K445 ideal für die Verpackung von trockenen Lebensmitteln und solchen mit hohem Fettgehalt. Darüber hinaus bietet sie eine exzellente Siegelnahtfestigkeit, Biege- und Durchstoßfestigkeit. Ihr kavitiertes Design und ihre Doppelfunktion als Siegel- und Barrierefolie ermöglichen vereinfachte Verpackungsstrukturen. Dies reduziert die Prozesskomplexität und trägt wesentlich zur Verringerung des Verpackungsgewichts bei.

BOPP-Folien zur Erfüllung der PPWR

Die BOPP-Folien von TPL helfen Unternehmen, ihre Nachhaltigkeitsziele zu erreichen und die Anforderungen der im Februar in Kraft getretenen EU-Verpackungsverordnung (PPWR) zu erfüllen. Mit den BOPP-Spezialtypen wie Ultrahoch-Barriere-



UHB-BOPP-Folien sind eine ideale Verpackungslösung für Lebensmittel mit langer Haltbarkeit.

re-, hitzebeständigen oder matten Folien mit geringer Dichte können Mono-Material-Verpackungen designet werden, was die Recyclingfähigkeit erhöht. Neben dem breiten Produktsortiment bietet TPL auch Service rund um die Anwendungsentwicklung und technische Beratung bei der Materialauswahl unter Berücksichtigung der gesetzlichen Änderungen.

marzek
etiketten + packaging

Nur die Natur verpackt besser.
attraktiv & effizient

Maßgeschneiderte Lösungen für die verkaufsfördernde Verpackung und Präsentation Ihrer Produkte – vom hochveredelten Etikett bis zum Industrieprodukt



ETIKETTEN
FEINKARTONAGEN
FLEXIBLES
DESIGN
ETIKETTIERTECHNIK
TT-DRUCKER

www.marzek.at

Die Zukunft der Flexodruckvorstufe

Digitale Plattformen verändern Abläufe



Der Flexodruck ist das Arbeitstier, wenn es um die Bedruckung von Verpackungen geht. Seine Vorstufe, die Bearbeitung von Druckdaten und Herstellung von Flexoklischees, steht jedoch vor einem Wendepunkt. Die Volatilität des Marktes, Preisdruck, fehlende Standards und steigende Komplexität treffen auf neue Chancen durch digitale Plattformen.

Jörg Fischer

Gründer der Spirit Packaging Premedia GmbH und Geschäftsführer von AixPano B.V.

Wer hier die Weichen richtig stellt, dem eröffnen sich ein skalierbarer Marktzugang, kann seinen Kunden einen vereinfachten und schnelleren Service zur Beschaffung von Flexoklischees bieten und gleichzeitig seine Effizienz und Wirtschaftlichkeit verbessern. Die Digitalisierung macht also auch in der Abwicklung der Flexoklischeeherstellung nicht Halt.

Flexodruck das Rückgrat der Verpackungswelt

Wellpappe ist das universelle Material für die Herstellung von Verpackungen – stabil, leicht, recycelbar und nachhaltig. Ob Lebensmittel, Konsumgüter oder Online-Bestellungen: Fast alles wird irgendwann in Wellpappe transportiert und gelagert. Bedruckt wird diese überwiegend im Flexodruck. Die Gründe sind klar: Flexodruckmaschinen sind robust, vielseitig und effizient. Sie verarbeiten unterschiedlichste Bedruckstoffe, ermöglichen große Formate und liefern auch bei hohen Stückzahlen verlässliche Ergebnisse zu günstigen Kosten. Branchenexperten schätzen, dass mehr als drei

Viertel aller Wellpappenverpackungen in Europa im Flexodruck entstehen. Auch der Blick nach vorn ist eindeutig: Trotz wachsender Aufmerksamkeit für den Digitaldruck wird Flexo noch lange ein Fixpunkt bleiben. Maschinen haben eine Lebensdauer von 10 bis 20 Jahren, Investitionsvolumina sind hoch, und die Abschreibungszeiten zwingen Hersteller, Anlagen möglichst lange zu nutzen. „Wer heute in eine Flexodruckmaschine investiert, plant auf Jahrzehnte hinaus“, fasst ein Produktionsleiter zusammen. Damit ist klar: Für die nächsten 10 bis 15 Jahre bleibt der Flexodruck im Kernbereich der Verpackungsproduktion gesetzt.

Vorstufe als Schlüsselfaktor

So stabil die Maschinenbasis ist – die Qualität des Druckergebnisses entscheidet sich in der Druckvorstufe. Flexoklischees sind das Bindeglied zwischen Design und Maschine. Sie übersetzen kreative Entwürfe in technische Präzision. Der Prozess ist hochkomplex und umfasst eine Vielzahl von Schritten:

- **Beschaffung:** Der Kunde definiert Spezifikationen, Klischeehersteller kalkulieren Angebote, Bestellungen werden ausgelöst.



Schritt 1: Der Anwender lädt seine Datei hoch – Einzelnutzen, Multinutzen oder Druckkarte. Für Druckkarten (meist verkleinert mit zusätzlichen Elementen) stehen Funktionen für Beschnitt und Skalierung zur Verfügung, um eine 1:1-Kalkulationsvorlage zu erstellen.

- **Repro:** Druckbilder werden mit Werkzeugzeichnungen abgeglichen, inhaltliche Anpassungen und drucktechnische Korrekturen vorgenommen.
- **Druckform:** Vernetzung anhand der Werkzeugzeichnung. Ergänzung produktionsrelevanter Anzeichnungen wie Passmarken oder Druckkontrollelemente.

- **Fertigungsvorbereitung:** Aus den Druckdaten entstehen exakte Vorgaben für Montagefolien und Fotopolymerplattenstücke.
 - **Montage:** Die Polymerplattenstücke werden präzise positioniert und fixiert.
 - **Druckbilderzeugung:** Bebilderung mit dem Laser und UV-Behandlung.
 - **Relieferzeugung:** Auswaschen, Trocknen, Finishen.
 - **Halteelemente:** Anbringung von Leisten und Ösen.
 - **Qualitätskontrolle und Versand**
- Jedes Klischee ist dabei ein Einzelstück. Eine Beschreibung der Maschinenanforderungen für den Wellpappendruck kann über 80 Parameter umfassen, ergänzt durch weitere 60 Parameter für die Reprospezifikation und weitere 30 für Druckkontrollelemente. So entstehen theoretisch 144.000 Varianten, aber nur eine ist im konkreten Fall die zutreffende, die zu produzieren ist.

Das Problem: Komplexität trifft Preisdruck

Diese Vielfalt stellt enorme Anforderungen an Klischeehersteller. Mittelständische Betriebe produzieren oft für mehrere hundert Flexorotationen – jede mit individuellen Parametern. Das erfordert Know-how, strukturierte Abläufe und ein tiefes Verständnis des Druckprozesses. Dabei kämpft die Vorstufenbranche mit einem Paradox: Je komplexer die Dienstleistung, desto höher eigentlich der Wert – tatsächlich aber ist der Preisdruck in den letzten Jahren massiv gestiegen. Seit der Corona-Pandemie hat sich die Volatilität des Marktes und der Preisverfall beschleunigt. „Wir sehen uns mit Angeboten konfrontiert, die kaum die reinen Materialkosten decken“, berichtet Mattijs Mennens, Prokurist und Leiter des operativen Geschäfts bei der Spirit Packaging Premedia GmbH. Einige Betriebe mussten bereits aufgeben, andere kämpfen ums Überleben.

Der Ausweg: Digitalisierung und Vernetzung

Die Lösung liegt nicht allein im technischen Detail, sondern in der Art, wie Prozesse organisiert und vernetzt werden. Die Bearbeitung der Druckdaten ist heute ohnehin digital. Der nächste Schritt ist, diese Digitalität über alle Stufen hinweg in nahtlosen Prozessen zu nutzen – vom Bestellvorgang bis zur fertigen Druckform. Die Spirit Pa-



Schritt 2: Aus den automatisch erzeugten Farbseparationen wählt der Anwender die gewünschten Klischee-Farben.

Schritt 3: Nach Kontrolle der berechneten Klischee-Flächen gibt er die Anzahl der Nutzen ein und legt so die Gesamtgröße des Klischees fest.

ckaging Premedia GmbH hat mit PrintConnect bereits vor einigen Jahren eine digitale Plattform entwickelt, um technische und kaufmännische Schritte zu integrieren. Sie ermöglicht durchgängige, standardisierte Abläufe, reduziert Reibungsverluste und Fehler sowie die damit verbundenen Kosten. In der Praxis hat sich jedoch gezeigt, dass der Anfrage-/Angebotsprozess, bei dem technische und kaufmännische Aspekte aufeinander abgestimmt werden, für den Besteller oftmals komplex und zeitaufwendig ist. Zudem erfordert er drucktechnisches Fachwissen, das nicht immer vorhanden ist. Aus dieser Erfahrung entstand die Idee für einen weiteren, konsequenten Digitalisierungsschritt: die direkte Online-Beschaffung von Flexoklischees.

Der FairPlate Onlineshop für Flexoklischees

Das neue Element ist der FairPlate Onlineshop für die Beschaffung von montierten und unmontierten Klischees für den Flexodruck, der in Zusammenarbeit der Spirit Packaging Premedia GmbH und der Schwestergesellschaft AixPano B.V. entwickelt wurde. Der Onlineshop befindet sich gegenwärtig in der Beta-Phase und steht interessierten Nutzern für die Abwicklung



von Klischeeaufträgen zur Verfügung. Die Anmeldung erfolgt über das Kontaktformular der Spirit-Webseite (<https://www.spirit-gmbh.de/de/kontakt/>). Zum Kennenlernen der neuen Möglichkeiten ist der Online-Kalkulator frei verfügbar und lädt zum Ausprobieren ein (<https://www.spirit-gmbh.de/de/fairplate-shop/>). Der Shop fungiert als Frontend für den Kunden und macht den Bestellprozess einfacher und transparenter: Der Klischeepreis wird anhand der Druckdatei des Kunden (alternativ Druckkarte oder Druckform) mit mathematischer Genauigkeit in Sekunden durch einen Algorithmus berechnet. Die maschinenspezifischen Parameter für die Reprobearbeitung und die Klischeeherstellung wurden vorab in einer Datenbank hinterlegt und können vom Kunden abgerufen und gegebenenfalls angepasst werden. Dadurch können auch Nutzer ohne besondere drucktechnische Expertise, wie zum Beispiel Mitarbeiter aus Einkauf oder Innendienst, Klischees beschaffen:

■ Flexoklischees sind das Bindeglied zwischen Design und Maschine. Sie übersetzen kreative Entwürfe in technische Präzision.

- Interaktive Menüs führen den Besteller durch die technische Auftragsbeschreibung.
- Vordefinierte Auswahlfelder verhindern Fehler.
- Preise ergeben sich in Echtzeit auf Basis vereinbarter Staffellungen.

Für den Kunden bedeutet das Klarheit, Transparenz und Geschwindigkeit, für den Klischeehersteller weniger Rückfragen und geringere Bearbeitungskosten.

Die besondere Stärke der neuen Lösung liegt in der digitalen Integration: Auftragsdaten aus dem Shop fließen nahtlos in den Produktions-Workflow von PrintConnect. Reproarbeiten, Produktionsvorbereitung und Fertigung sind direkt angebunden. Der Auftrag wird automatisch durch eine Aufgabensteuerung an die jeweils nächste Bearbeitungsstufe weitergegeben, was für den Kunden jederzeit nachverfolgbar ist. Das schafft Transparenz, reduziert Fehler, spart Zeit und Kosten und erhöht die Prozesssicherheit.

Chancen für die Zukunft

Für Klischeehersteller bedeutet das einen Kulturwandel – weg vom reinen Handwerk, hin zu einer digitalen Dienstleistung mit E-Business-Anbindung, die Prozesse automatisiert, Kunden einbindet und neue Wertschöpfung schafft. Die Folgen:

- Wettbewerbsvorteile: Wer Digitalisierung konsequent umsetzt, gewinnt an Effizienz und Transparenz.
- Kundenbindung: Der FairPlate Online-shop macht Abläufe einfacher und nachvollziehbarer – ein echter Mehrwert für Verpackungshersteller, Verpackungshändler und Markenartikler.
- Skalierbarkeit: Standardisierte digitale kaufmännische und technische Prozesse lassen sich leichter auf neue Kunden und Märkte ausrollen.

Natürlich bleiben Herausforderungen: Investitionen in IT-Infrastruktur, Anpassung von Organisationen und das Mitnehmen von

Mitarbeitern. Doch die Richtung ist klar: Nur wer technische und kaufmännische Prozesse digital verbindet, bleibt wettbewerbsfähig.

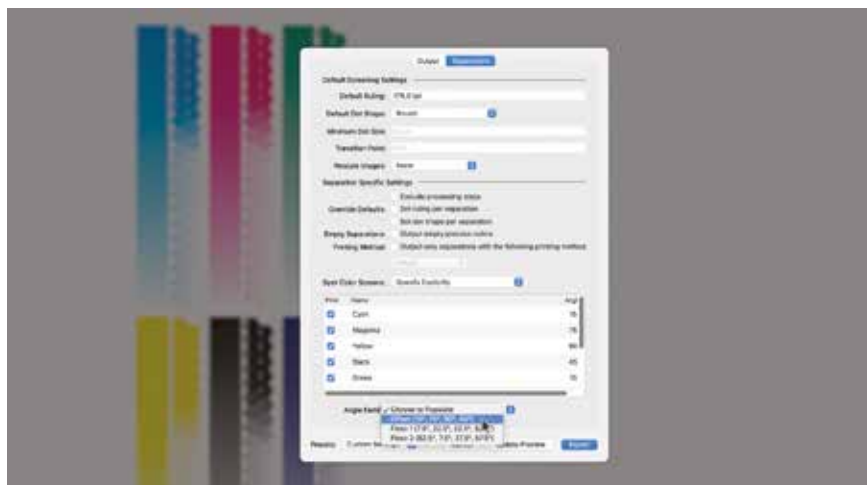
Fazit: Ohne E-Business-Anbindung keine Zukunft

Der Flexodruck wird bleiben – und mit ihm die Flexodruckvorstufe. Doch die Spielregeln ändern sich. Volatilität des Marktes, Preisdruck, Komplexität und Kundenanforderungen erzwingen neue Lösungen. Die Zukunft der Flexodruckvorstufe ist digital, vernetzt und kundenorientiert. Wer heute Plattformen mit E-Business-Anbindung etabliert, Standards definiert und Prozesse konsequent digitalisiert, sichert nicht nur die eigene Existenz, sondern fördert auch die Wettbewerbsfähigkeit des Flexodrucks – und bietet Perspektiven für Partner und Investoren.

Innovationen für Etiketten- und Verpackungsvorstufe

Hybrid Software mit PACKZ 11.5

Hybrid Software kündigt die Version 11.5 seines PACKZ-PDF-Editors für die Etiketten- und Verpackungsvorstufe an. Diese Version stellt einen wichtigen Meilenstein im Engagement des Unternehmens für kundenorientierte Entwicklung dar.



PACKZ 11.5 bietet die ultimative Kombination aus RIP-Rastervorlagen und objektbasiertem PDF-Rastern.

© Hybrid

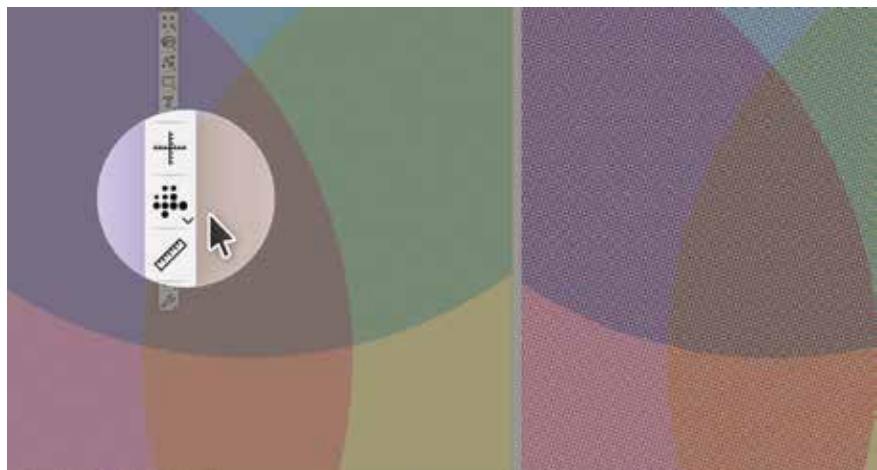
Was diese Version besonders bedeutend macht, ist der Input der Anwendergemeinschaft. Pascal Wybo, Product Manager bei Hybrid Software. „In unserer DNA liegt es, Kunden zuzuhören und auf ihre Rückmeldungen zu reagieren. Für das Release 11.5 haben wir aktiv mit PACKZ-Anwendern zusammengearbeitet, um Vorschläge, Feature-Wünsche und Erkenntnisse zur Benutzerfreundlichkeit zu sammeln. Diese gemeinsame Anstrengung hat die Entwicklung von PACKZ 11.5 geprägt und die Software zu einem Spiegelbild der Bedürfnisse unserer Branche gemacht.“

■ Präzise Rastersteuerung mit Harlequin-RIP-Technologie

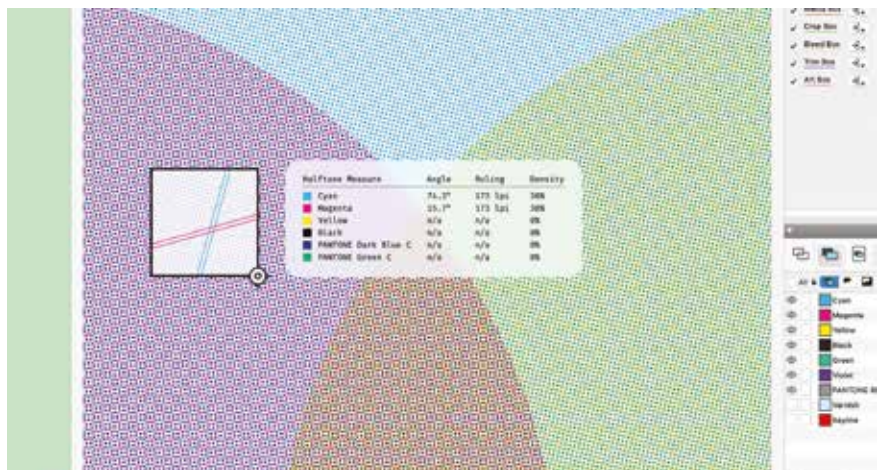
PACKZ 11.5 führt das Rastererkennungstool ein, eine leistungsstarke Erweiterung von PACKZ Max mit integrierter Harlequin-RIP-Technologie für unübertroffene Kontrolle über Rasterparameter direkt im PACKZ-Editor. Dieses hochpräzise Qualitätskontrollwerkzeug wurde entwickelt, um Druckprofis in der Vorstufe mit schnellen und genauen Messungen kritischer Rasterparameter zu unterstützen. Das Rastererkennungstool bewertet Rasterweite und Rasterwinkel direkt aus der PACKZ Max RIP-Ausgabevorschau sowie aus beliebigen 1-Bit-TIFF-Dateien, die in PACKZ geöffnet werden. Über grundlegende Rasterkennzahlen hinaus liefert das Tool eine detaillierte Analyse von Tonwertzuwachs-Kompensation, minimalen und maximalen Punktgrößen sowie Plattenlinearisierung. So wird eine optimale Platten- und Druckqualität mit konsistenten Ergebnissen über verschiedene Produktionsumgebungen hinweg sichergestellt.

■ Erweiterter CF2-Standard unterstützt jetzt 3D-Varianten

In Zusammenarbeit mit den Technologiepartnern Arden Software, Engview und TreeDiM baut Hybrid Software den CF2-Standard mit der Einführung von 3D-Varianten in PACKZ 11.5 und den Produkten der Partner weiter aus. Diese leistungsstarke neue Funktion ermöglicht es, mehrere Faltwinkel-Konfigurationen – etwa vollständig geschlossen, Deckel geöffnet oder flach gefaltet – in einer einzigen CF2-Datei zu hinterlegen. Die 3D-Varianten werden in der iC3D-Raytracing-Software von Hybrid Software sofort gerendert und sind vollständig kompatibel mit Konstruktionssystemen von Unternehmen, die das erweiterte CF2-For-



Hochpräzises Halbtoneeffekt-Erkennungswerkzeug zur Steuerung der Rasterparameter.



Bewertung der Rasterfrequenz und -winkel direkt aus der PACKZ Max RIP-Vorschau und jeder 1-Bit-TIFF-Datei.

mat und 3D-Varianten unterstützen. Diese Erweiterung rationalisiert 3D-Verpackungsworkflows erheblich und ermöglicht schnellere Designiterationen sowie eine verbesserte Kommunikation entlang der gesamten Produktionskette.

■ Genaue Darstellung von Sonderfarben

Basierend auf der ColorLogic-Technologie stellt PACKZ Sonderfarben nun mit außergewöhnlicher Genauigkeit auf dem Bildschirm dar – unter Verwendung ihrer spektralen oder farbmimetrischen Daten. Die Verbesserungen sind besonders bei Sonderfarb-Abstufungen und Mischungen aus Sonder- und Prozessfarben sichtbar, wobei der Farbton konsistent bleibt.

Sonderfarbdefinitionen werden aus CxF/X-4-Spektraldaten in einer PDF-Datei oder aus ausgewählten Farbbüchern geladen. PACKZ unterstützt außerdem die Si-

mulation des Bedruckstoffs durch Auswahl von „Absolut farbmimetrisch“ in den Anzeigeeinstellungen.

■ Verbesserungen für die digitale Etikettenproduktion

Der Packimizer Laneplanner bietet neue Funktionen, die die Produktionsgenauigkeit und Effizienz für im Rollendruck digital gefertigte Etiketten weiter erhöhen. Dieser unterstützt in Version 11.5 nun die Spezifikation einer maximalen Rollenlänge, sodass optimierte Layouts innerhalb der physischen Grenzen der Druckmaschine oder Weiterverarbeitungsanlagen bleiben. Zusätzlich berücksichtigt der Laneplanner exakt die vom Kunden benötigten Etiketten-Rollenmengen, sodass Konverter Aufträge präzise erfüllen können, ohne Überproduktion oder unnötigen Ausschuss.

© Hybrid

© Hybrid

■ Gallus bei der Labelexpo 2025

Das Schweizer Unternehmen gab in Barcelona die Einführung zweier Neuheiten – einer voll digitalen und einer hybriden Druckmaschine – bekannt. Mit diesen Neuzugängen im System to Compose-Portfolio hat man strategische Lösungen entwickelt, um den wachsenden und vor allem sich verändernden Anforderungen von Etikettendruckunternehmen nach mehr Geschwindigkeit, Flexibilität und Qualität gerecht zu werden. Gallus CEO Dario Urbinati äußerte sich zufrieden mit den Ergebnissen der Messe, die erstmals in Barcelona stattfand.

Neue digitale und hybride Lösungen

Das Wachstum wird vor allem durch Sektoren wie Einzelhandel, Logistik, Haushaltswaren, Gesundheits-, Beauty- und Kosmetikprodukte sowie Pharmazeutika und rezeptfreie Arzneimittel vorangetrieben. Bis 2030 wird ein weltweiter Anstieg der Etikettenproduktion um vier Prozent CAGR (AWA Alexander Watson Associates, 2025. AWA Pressure-sensitive Label Market Report. Alexander Watson Associates B.V., Amsterdam, April 2025, p.34) prognostiziert und die digitale Etikettenproduktion gewinnt dabei weiter an Bedeutung. Dadurch eröffnen sich für Druckereien und Verarbeiter erhebliche Wachstumschancen – wobei optimierte Produktionskapazitäten der Schlüssel zur Nutzung dieser Möglichkeiten ist. Vor diesem Hintergrund richtet Gallus seinen Fokus auf die Entwicklung intelligenter, vernetzter Drucklösungen zur Verbesserung der Geschwindigkeit, Farbgenauigkeit und Workflow-Automatisierung, damit Kunden ihre Produktivität ohne Qualitätseinbußen maximieren und effektiv auf aktuelle Marktanforderungen reagieren können. Von skalierbaren Hybriddruckmaschinen bis hin zu erschwinglichen Einstiegssystemen bietet man heute ein umfassendes und vielfältiges Portfolio an, das alle Marktsegmente und Anwendungsbereiche abdeckt. Damit können noch mehr Kunden die Vorteile der Digitalisierung nutzen und letztlich die zu ihren Anforderungen passende Drucklösung finden.

Hybride Drucklösung Gallus Five

Hier handelt es sich um eine leistungsstarke Drucklösung, die auf der bewährten Gallus Labelmaster Plattform basiert. Sie vereint fünf wesentliche Vorteile und bietet



Von links: Dario Urbinati, CEO Gallus Gruppe und Dr. David Schmedding, Vorstand Technologie und Vertrieb bei Heidelberg bei der Vorstellung der neuen Gallus Five auf der Labelexpo 2025 in Barcelona.

damit die optimale Kombination aus Leistung und Vielseitigkeit: Industrie-taugliche Produktionsleistung, hochauflösende Bildqualität, Plug-and-Play-Modularität und Weiterverarbeitung bei voller Geschwindigkeit sowie eine deutliche Verringerung der Gesamtbetriebskosten. Die neue Hybridlösung erreicht eine Auflösung von 1200 x 1200 dpi und Druckgeschwindigkeiten von bis zu 100 Meter pro Minute, wodurch die Produktivität stark gesteigert wird. Die Gallus Five ist Teil des modularen „System to Compose“-Konzepts von Gallus und in den Breiten 340 Millimeter und 430 Millimeter erhältlich. Sie ist vollständig mit den bestehenden Gallus Labelmaster Druckmodulen kompatibel. Die neu eingeführte Semirotationsstanze „SDC Pro“ bietet zudem eine hohe Stanzgeschwin-

digkeit von bis zu 100 Meter pro Minute, schnelle Auftragswechsel und eine optionale Schnittiefenverstellung.

Die gemeinsam mit Heidelberg entwickelte Maschine verfügt zudem über eine Vielzahl innovativer Funktionen, mit denen erhebliche Produktivitätssteigerungen und Kosteneinsparungen erzielt werden können. Damit ist sie besonders für volumengetriebene Märkte attraktiv, in denen eine gleichbleibende Qualität, Geschwindigkeit und Effizienz auf industriellem Niveau entscheidende Faktoren sind, zum Beispiel in Segmenten wie Gesundheits-, Beauty- und Kosmetikprodukte, Pharmazeutika und rezeptfreie Arzneimittel sowie Lebensmittel und Haushaltswaren. Die Druckmaschine verwendet den neu entwickelten Saphira UV05



Die neue Gallus Five ist eine leistungsstarke, vollständig integrierte Lösung, die digitale und konventionelle Technologie vereint und industrielle Produktionsgeschwindigkeiten von bis zu 100 Meter pro Minute erreicht.



Die Gallus Alpha ist eine neue rein digitale Rolle-zu-Rolle-Lösung und bietet Verarbeitern einen sicheren und leicht zugänglichen Einstieg in den Digitaldruck.

Tintensatz, der einen bedeutenden Fortschritt in der Drucktechnologie darstellt. Der hohe Pigmentanteil der neuen Rezeptur sorgt für eine deutliche Reduzierung des Farbverbrauchs und damit der Gesamtbetriebskosten. Darüber hinaus überzeugt die Maschine durch ihre hervorragende Farbwiedergabe, die bis zu 95 Prozent des Pantone-Farbraums abdeckt, darunter auch die am häufigsten verwendeten Sonderfarben im Verpackungsdruck. Gleichzeitig werden die aktuellen Sicherheitsvorschriften für Drucktinten eingehalten.

■ Einstiegsmodell Gallus Alpha

Das System erfüllt die Anforderungen von Verarbeitern, die einen effizienten und kostengünstigen Einstieg in den Digitaldruck anstreben, und bedient damit das entgegengesetzte Spektrum des Marktes. Sie ist auf schnell wachsende Märkte wie Einzelhandel, Pharmazeutika und Logistik ausgerichtet und bietet eine höhere Benutzerfreundlichkeit, Flexibilität und Leistung für Verarbeiter, die sich auf kleinere Auflagen und kürzere Durchlaufzeiten einstellen müssen. Die Gallus Alpha ist in einer Breite von 340 Millimeter in zwei Konfigurationen erhältlich – vier Farben + Weiß oder sechs Farben + Weiß – und bietet eine hohe Druckauflösung von 1200 x 1200 dpi bei 65 Meter pro Minute. Die Druckmaschine zeichnet sich besonders durch ihre rein digitale Rolle-zu-Rolle-Konfiguration aus, die eine einfache Bedienung und nahtlose Integration in bestehende Produktionsabläufe ermöglicht. Mit der Gallus Alpha erhalten Verarbeiter eine digitale Plattform, die eine schnellere Einarbeitung, Versionierung und agile Auftragswechsel ermöglicht – entscheidende Faktoren für den Erfolg in

einem dynamischen, schnelllebigem Markt. „Druckunternehmen benötigen heute zukunftsfähige Lösungen, die industrielle Geschwindigkeit, Genauigkeit und Workflow-Automatisierung bieten, um gewinnbringend arbeiten können“, sagt Dario Urbinati, CEO der Gallus Gruppe. „Mit der Gallus Five und der Gallus Alpha ermöglichen wir ein intelligenteres, besser vernetztes Drucken auf jeder Ebene – von Einstiegssystemen bis hin zu vollständig skalierbaren integrierten Drucklösungen.“

Mit der Gallus Five setzt man bewusst neue Maßstäbe, die über die klassische Definition von „Hybrid“ hinausgehen. „Diese Maschine markiert eine neue Entwicklungsstufe: eine leistungsstarke, komplett integrierte Lösung, die die Stärken digitaler und konventioneller Technologien vereint – von Grund auf neu gedacht und umgesetzt, basierend auf unserem System to Compose-Ansatz. Dabei geht es nicht nur um technische Weiterentwicklung, sondern um einen ganzheitlichen, praxisnahen Ansatz, der darauf abzielt, bestehende Hürden selbst in den anspruchsvollsten Marktsegmenten zu überwinden, die digitale Transformation zu beschleunigen und echte, bahnbrechende Chancen für Druckunternehmen weltweit zu schaffen.“ Für Dario Urbinati waren die Präsentationen in Barcelona wohl auch persönliches High-light. Vor rund 3,5 Jahren hatte man unter seiner Führung begonnen, Technologien neu zu denken und das Angebot an aktuelle Marktanforderungen anzupassen. Das Ergebnis dieser Prozesse zeigte man sichtlich stolz auf der Label Expo. Erstmals fand die Messe in Barcelona statt und man war durchaus zufrieden mit den Ergebnissen und Besuchern, die zur Messe kamen. Einziger Wermutstropfen wahr wohl, dass bei sommerlichen Temperaturen teilweise die Klimaanlage nicht funktionierte und so in den Hallen es etwas tropisch zuging.

■ Neu: Gallus Print Academy

Im Einklang mit seiner Vision lancierte das Unternehmen auch die neue Gallus Print Academy, eine spezielle Schulungsinitiative, die Kunden beim Übergang vom konventionellen Druck zu Hybrid- und Inkjet-Technologien unterstützt oder ihnen umfassende Schulungen für ihre bestehenden Anlagen bietet. Diese Schulungen finden direkt bei Kunden vor Ort statt, um Reisekosten zu reduzieren und Produktionsausfälle zu minimieren. Die Akademie spiegelt das weitreichende Engagement des Unternehmens für den langfristigen Erfolg der Druckindustrie wider und zielt darauf ab, das Branchenwissen zu vertiefen und Verarbeitern die erforderlichen Fähigkeiten und Prozesskenntnisse zu vermitteln, um Hybriddruckverfahren sicher einzusetzen und ihr Potenzial voll auszuschöpfen. Die Gallus Print Academy, die als zusätzliche Unterstützung angeboten wird, steht allen Gallus-Kunden für alle Drucktechnologien zur Verfügung, um ihnen zu helfen, das volle Potenzial der Drucktechnologien der jüngsten Generation auszuschöpfen. „Mit dem kombinierten Portfolio von Heidelberg und Gallus stärkt die Gruppe ihre Position als Komplettanbieter für Verpackungs- und Etikettendruckereien“, sagt David Schmidding, Vorstand Technologie und Vertrieb bei Heidelberg. „Gemeinsam investieren wir in Technologien, mit denen wir umfassende Lösungen für eine effiziente, hochproduktive und kostengünstige Etikettenproduktion anbieten können. Diese Entwicklung unterstreicht unser Ziel bei der Umsetzung unserer Wachstumsstrategie – die kontinuierliche und gezielte Erweiterung unseres Portfolios als Systemintegrator für dieses wichtige Marktsegment.“



Zusammen mit der Gallus Five (hier abgebildete Muster) und der Gallus Alpha stellt das Unternehmen auch seine neue Gallus Print Academy vor, die Kunden in ihrer Produktionsumgebung beim Übergang zum intelligenten, vernetzten Drucken unterstützt.



**Auszeichnung
für fortschrittliche
und innovative
Druckprojekte**

Herausragende österreichische
Drucklösungen und -Projekte
in 17 Kategorien.
Der Leistungsbeweis einer
lebendigen Druck- und
Verpackungsindustrie!

⌘ Akzidenzen

BURGO
GROUP

⌘ Wellpappe POS Display

 **QuarterPack**

⌘ Ökologisch & Umweltfreundlich

HEIDELBERG

⌘ Innovative Geschäftsmodelle

vtg

⌘ Geschäftsberichte

**BERBERICH
PAPIER**

⌘ Cross Media Projekte

ROGLER
SOFTWARE

⌘ Magazine

ECO3
YOU PRINT. WE CARE.

⌘ Buch & Bildbände

KOENIG & BAUER

⌘ Printer's Best

hp

⌘ Sensorische Projekte


KONICA MINOLTA

⌘ Studentenprojekte


ARCTIC PAPER

⌘ Direct Mail & TransPromo

xerox™

⌘ Plakat & Visuelle Kommunikation

FUJIFILM
Value from Innovation

⌘ Verpackungen

 **BOBST**

⌘ Freestyle

Canon

⌘ Etiketten

 **CHROMOS**
ÖSTERREICH

⌘ Flexodruck

gmg color

⌘ Eventpartner

sappi

Masterpress in Białystok

Der Ruf Europas

Masterpress wurde 1996 gegründet und ist mit mittlerweile 350 Mitarbeitern zu einem europäischen Marktführer für hochwertige Etiketten und gedruckte dekorative Verpackungslösungen geworden. Das Unternehmen mit Sitz im polnischen Białystok beliefert verschiedene FMCG-Verpackungsindustrien in ganz Europa, setzt auf Top-Qualität und vertrauensvolle Zusammenarbeit mit seinen Kunden.

Das Unternehmen bietet Komplettlösungen und Dienstleistungen für die Segmente Shrink Sleeves, Selbstklebeetiketten und Etikettenapplikationen, die den Ansprüchen seiner Kunden an Markenbildung, Nachhaltigkeit, Sicherheit, Qualität und Prozesseffizienz gerecht werden. Das Engagement für kreative und funktionale Lösungen sorgt dafür, dass sich die Produkte der Kunden von der Masse abheben, Farbe in Europas verpackte Waren bringen und gleichzeitig die unterschiedlichsten Markt- und Kundenanforderungen erfüllen. Und nicht nur das: Masterpress betreibt eine Forschungs- und Entwicklungsabteilung mit eigener Druckanlage (Kombination UV-Flexo- und Tiefdruck) als auch ein top ausgestattetes Qualitätsprüflabor. „Wir prüfen hier nicht nur Materialien und Ergebnisse, sondern entwickeln gemeinsam mit unseren Kunden neue Lösungen und Anwendungen“, betont Gabriel Magdaleno, Strategic Product Management und Marketing Director im Gespräch mit PACKAGING Austria. Im Juni dieses Jahres präsentierte sich das Unternehmen anlässlich einer internationalen Presskonferenz und die Journalisten waren ganz baff

ob der hoch entwickelten Technologien knapp an der weißrussischen Grenze. Detail am Rande: Białystok ist im Winter oftmals der Kältepol in Polen ähnlich wie Tamsweg in Österreich. Das hindert das Unternehmen aber gar nicht, sich schnell und vor allem erfolgreich zu entwickeln. Und aktuell steht Europa im Fokus, deswegen ist man auf der vielen Messen wie etwa der Fachpack, Labelexpo und mehr präsent... Dabei geht es um hybride Prozesse als auch um die Zusammenarbeit entlang der Lieferkette zur Umsetzung der PPWR. Im Maschinenpark spiegeln Investitionen in hybride Drucksysteme mit 12 und 14 Druckwerken den technologischen Anspruch des Unternehmens wider. Durch sie kann Masterpress umweltfreundlichere Shrink Sleeve-Drucklösungen anbieten, beispielsweise durch energieeffiziente UV-LED-Härtung und die zukunfts-

weisende Technik, Folien mit einer Dicke von 12 Mikrometern zu drucken, was zu einer effizienteren Ressourcennutzung beiträgt. Beides sind Trends, die Masterpress sehr früh erkannt hat.

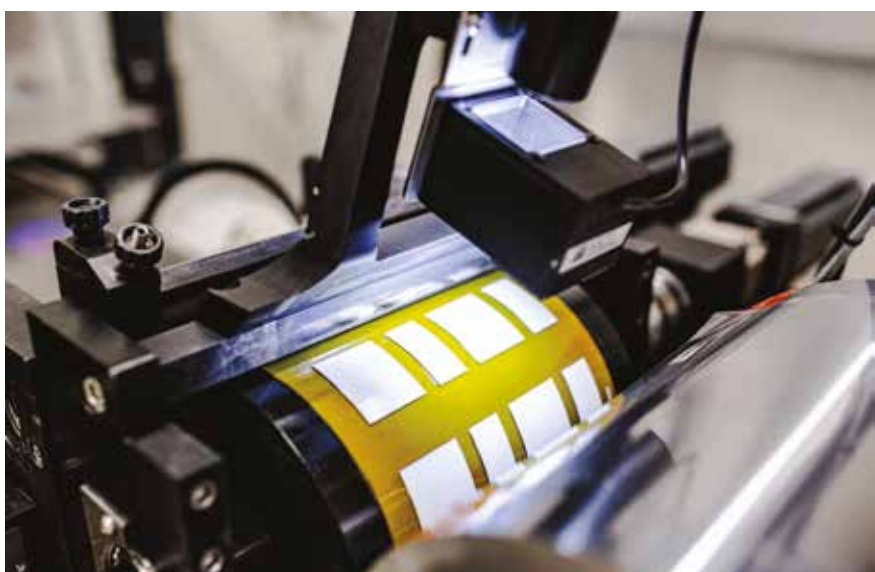
Neues bei FMCG-Verpackungen

Masterpress zeigte beispielsweise auf der Fachpack seine preisgekrönten Shrink Sleeves und stellte neue einlagige PE-Beutel sowie papierbasierte Beutel mit Barriereigenschaften vor. Alle präsentierten Lösungen werden gemäß den von paneuropäischen Branchenverbänden definierten „Design for Recycling“-Leitlinien hergestellt. Die

© Masterpress



Masterpress mit Sitz im polnischen Białystok beliefert verschiedene FMCG-Verpackungsindustrien in ganz Europa, setzt auf Top-Qualität und vertrauensvolle Zusammenarbeit mit seinen Kunden.



Das Unternehmen betreibt eine Forschungs- und Entwicklungsabteilung mit eigener Druckanlage (Kombination UV-Flexo- und Tiefdruck) als auch ein top ausgestattetes Qualitätsprüflabor.

© Masterpress

Produkte unterstreichen die wachsende Rolle des Unternehmens bei der Erfüllung der Nachfrage von Markeninhabern nach kosteneffizienten und recyclingfähigen Verpackungen. Die E-Commerce-Sparte von Masterpress präsentierte zudem eine Reihe von Umschlägen und Papiertüten als 100 Prozent nachhaltige, auf den E-Commerce zugeschnittene Lösungen. Zum Angebot gehören Versandbeutel (Mailer Bags), Carry-Mailer und Tragetaschen. „Auf der diesjährigen Fachpack zeigten wir das Engagement unseres Unternehmens gegenüber Kunden, die zunehmend sowohl Kosteneffizienz als auch Nachhaltigkeit suchen“, meinte Gabriel Magdaleno in Nürnberg. „Ermöglicht und unterstützt durch unsere hybride Drucktechnologie sind Shrink Sleeves strategisch positioniert, um diese doppelten Kundenanforderungen zu erfüllen – und gleichzeitig Marken dabei zu helfen, aufzufallen, ihre Identität zu vermitteln und wesentliche Produktinformationen hervorzuheben.“

So hat die europäische Etiketten- und Verpackungsbranche erhebliche Veränderungen erlebt – von Handelskonflikten bis hin zu neuen Vorschriften wie der EU-Verordnung über Verpackungen und Verpackungsabfälle (PPWR) und der deutschen Druckfarbenverordnung (German Ink Ordinance, GIO). Vor diesem Hintergrund hat Masterpress seine Investitionen fortgesetzt, um Lösungen zu liefern, die der steigenden Nachfrage der Branche nach wirtschaftlich effizienten und recyclingfähigen Optionen gerecht werden.

■ Erweiterung Maschinenpark und räumlicher Ausbau

Knapp vor der Fachpack gab das Unternehmen auch weitere Investitionen bekannt. Zum einen in eine neue LED-Druckmaschine von Mark Andy, die im Oktober installiert wurde. „Unsere neueste Investition spiegelt das strategische Engagement von Masterpress wider, unser Wachstum weiter voranzutreiben und höchsten Qualitäts- und Effizienzstandards zu gewährleisten“, so Gabriel Magdaleno. Die neue LED-Druckmaschine zielt darauf ab, die Wettbewerbsfähigkeit von Masterpress zu steigern und deren Marktposition weiter zu stärken, um neue innovative und nachhaltige Lösungen für Kunden in der gesamten Lieferkette für Etiketten und Verpackungen, einschließlich Markeninhabern, zu liefern. Es wird erwartet, dass die neue Maschine dank ihrer Hochgeschwindigkeitsleistung von bis zu 750 Fuß pro Minute (fpm) die Druckkosten bei langfristigen Aufträgen senken wird. Ein automatisches Spannsystem trägt außerdem dazu bei, dass weniger Material verschwendet wird und der Bediener weniger belastet wird. Darüber hinaus verfügt

© Masterpress



Masterpress bietet Komplettlösungen und Dienstleistungen für die Segmente Shrink Sleeves, Selbstklebeetiketten und Etikettenapplikationen, die den Ansprüchen seiner Kunden an Markenbildung, Nachhaltigkeit, Sicherheit, Qualität und Prozesseffizienz gerecht werden und ist darüber hinaus top ausgestattet.

die LED-Druckmaschine über eine schnellere Umrüstzeit bei den Druckstationen und der Konstruktion der Trägerwerkzeuge. Dies gewährleistet eine sichere Nutzung für den sofortigen Wechsel der Werkzeuggröße, ohne dass die Farb- und Druckeinstellungen angepasst werden müssen. Darüber hinaus verfügt sie über energieeffiziente Funktionen, die den Kohlendioxidausstoß in der gesamten Lieferkette für Verpackungen und Etiketten verringern sollen. Zu diesen Merkmalen gehört die Einstellbarkeit des Trockners für die Umwälzung, wodurch der Energieverbrauch durch eine bessere Temperatur- und Luftstromsteuerung gesenkt wird.

Neben der Erweiterung seines Maschinenparks baut Masterpress auch seine physische Präsenz aktiv aus. Das Unternehmen hat mit dem Ausbau seines Betriebs in Białystok begonnen. Nach seiner Fertigstellung wird das dritte Werk aus neuen, modernen Büros, Lager- und Produktionsräumen bestehen.

■ Weiterentwicklung bei E-Commerce-Umschlägen

Masterpress E-Commerce, ein spezieller Bereich von Masterpress, hat in neue Konvertierungs- und Drucktechnologie investiert, die die Herstellung von E-Commerce-Umschlägen mit Seitenfalte unterstützt. Die neue Maschine verfügt über ein integriertes Drucksystem, das eine Personalisierung der Umschläge während der Produktion ermöglicht – mit maßgeschneiderten Designs, verbesserter Farbgenauigkeit, höherer Auflösung und gesteigerter Effizienz. „Diese hochmoderne Anlage bietet größere Präzision und Flexibilität bei der Anpassung von Verpackungen an die Kundenanforderungen. Die gesteigerte Produktionseffizienz wird zu kürzeren Lieferzeiten und gleichbleibend hoher Qualität führen“, sagte Marek Siciński, Leiter der E-Commerce-Geschäfts-



Gabriel Magdaleno, Strategic Product Management und Marketing Director. „Auf der diesjährigen Fachpack zeigten wir das Engagement unseres Unternehmens gegenüber Kunden, die zunehmend sowohl Kosteneffizienz als auch Nachhaltigkeit suchen.“

© Masterpress

einheit bei Masterpress. „Dies ist ein wichtiger Schritt hin zu weiterer Automatisierung und zur Erweiterung unseres nachhaltigen Verpackungsportfolios.“ Diese Investition erfolgt in einer Phase steigender Nachfrage im E-Commerce-Sektor und markiert einen bedeutenden Meilenstein im Engagement von Masterpress für ein stärkeres und nachhaltigeres Produktportfolio.

Die auf der neuen Linie produzierten Umschläge verfügen über Seitenfalten, die das Fassungsvermögen erhöhen und sie für eine Vielzahl von Produkten – wie Textilien, Schuhe und weiche Waren – geeignet machen. Ihre Konstruktion kombiniert Stabilität und Festigkeit mit einem leichten, papierbasierten Design und unterstreicht das Engagement von Masterpress für nachhaltige E-Commerce-Lösungen. „Investitionen in E-Commerce-Verpackungen stärken die Position von Masterpress als strategischer Partner für Onlinehändler. Durch innovative, nachhaltige und individualisierbare Verpackungslösungen möchte das Unternehmen sich von Wettbewerbern abheben, die Kundenbindung erhöhen und seinen Anteil am schnell wachsenden E-Commerce-Markt ausbauen“, so Gabriel Magdaleno. „Diese Investition wird auch die internationale Markenbekanntheit durch Messen und Partnerschaften mit E-Commerce-Plattformen erhöhen und Masterpress als zukunftsorientierten, verlässlichen Anbieter positionieren.“

■ EU-finanziertes BeFORE-Projekt

Masterpress stärkt seine Rolle im Übergang zu vollständig recycelbaren

© Masterpress



Masterpress zeigte auf der Fachpack seine preisgekrönten Shrink Sleeves und stellte neue einlagige PE-Beutel sowie papierbasierte Beutel mit Barriereeigenschaften vor.

© Masterpress



Im Rahmen der Arbeiten von BeFORE an Hochbarriere-Standbodenbeuteln aus coextrudiertem Polyethylen (PE) stellt Masterpress eine der zentralen Kunststoff-Fallstudien des Projekts zur Verfügung: den einschichtigen, nicht laminierten Standbodenbeutel für Flüssigseife.

Verpackungen durch die aktive Teilnahme an BeFORE – Barrier for Recycling, einer von der EU geförderten Forschungsinitiative im Rahmen des 37. CORNET-Programms. Das BeFORE-Konsortium vereint Partner aus Belgien, Deutschland und Polen, darunter Industrieunternehmen, Forschungseinrichtungen und Organisationen entlang der Verpackungs-Wertschöpfungskette. Masterpress ist über Natureef an dem Projekt beteiligt – einen polnischen Verband, der Unternehmen aus den Bereichen Verpackung, Lebensmittelproduktion und Recycling in gemeinsamen Forschungsprojekten zusammenbringt. „Das BeFORE-Projekt ist eine logische Fortsetzung unseres langfristigen Engagements, Marken beim Übergang zu wirklich zirkulären Verpackungslösungen zu unterstützen“, meint Gabriel Magdaleño. „Im Kontext der EU-PPWR versetzt uns BeFORE in die Lage, Marken in der Umsetzungsphase der Verordnung zu begleiten, indem wir sicherstellen, dass flexible Hochbarriereverpackungen recycelbar sind und gleichzeitig einen zuverlässigen Produktschutz bieten.“

■ Europäische Herausforderung: Hochbarriereverpackungen

Kunststoff- und Papierverpackungen mit hohen Barriereeigenschaften spielen eine entscheidende Rolle beim Schutz sensibler Produkte – etwa Lebensmittel, Kosmetika und Körperpflegeartikel – vor Sauerstoff, Feuchtigkeit, Fetten, Ölen und anderen Umwelteinflüssen. Traditionell beruhen viele dieser Strukturen auf komplexen Multimaterial-Kombinationen, die in den heute weit verbreiteten mechanischen Recyclingsystemen nicht recycelt werden können. Mit dem Wandel hin zu Monomaterial-Verpackungsdesigns müssen diese recyclingfähigen Strukturen dennoch eine hohe Barriereleistung erbringen. BeFORE trägt dem Rechnung, indem die reale Leistungsfähigkeit innovativer Materialien und dünner funktionaler Barriere-Schichten untersucht wird, die während des Abfüllens, Versiegeln, Faltens, Thermoformens und Handlings besonders anfällig für Beschädigungen sein können. „Flexible Hochbarriereverpackungen waren in der Vergangenheit nur schwer zu recyceln. Dieses Projekt zeigt jedoch, wie kollaborative F&E, die Wissenschaft, Industrie und Gesetzgebung verbindet, echte Veränderungen beschleunigen kann“, sagt Jakub Pędziński, Pouches Business Development Leader bei Masterpress. „Indem wir unseren einschichtigen Beutel in dieses internationale Konsortium einbringen, leisten wir einen Beitrag zu Innovationen, die Materialien im Kreislauf halten und den Übergang Europas zu nachhaltigen Verpackungen unterstützen.“

■ Tests des einschichtigen PE-Standbodenbeutels

Im Rahmen der Arbeiten von BeFORE an Hochbarriere-Standbodenbeuteln aus

coextrudiertem Polyethylen (PE) stellt Masterpress eine der zentralen Kunststoff-Fallstudien des Projekts zur Verfügung: den einschichtigen, nicht laminierten Standbodenbeutel für Flüssigseife. Im Gegensatz zu herkömmlichen laminierten Beuteln, die mehrere unterschiedliche Materialien nutzen und in standardmäßigen PE-Recyclingströmen nicht recycelt werden können, besteht der Beutel von Masterpress aus einer einzigen Monomaterial-PE/EVOH-Struktur. Er ist so konstruiert, dass er in Sortieranlagen korrekt erkannt und in bestehende PE-Recyclingsysteme eingebunden werden kann. Im Rahmen des BeFORE-Projekts wird der Beutel in mehreren Schlüsseldisziplinen getestet, darunter:

- Barriereleistung, um sicherzustellen, dass der Inhalt geschützt bleibt,
- Festigkeit und Verhalten über die Lagerdauer, insbesondere bei Formulierungen von Flüssigseifen,
- Sicherheits- und Migrationsprüfungen im Einklang mit regulatorischen Anforderungen,
- Leistung auf automatisierten Abfüll- und Verpackungsanlagen,
- Recyclingfähigkeit, bewertet nach internationalen Richtlinien zur Rezyklierbarkeit.

Die Ergebnisse des Projekts fließen in weitergehende Branchenleitlinien ein, einschließlich der Erstellung eines umfassenden Whitepapers, von Best-Practice-Empfehlungen für „Design for Recycling“ und Fallstudien über mehrere Materialkategorien hinweg (Papier, Kunststoffe und hybride Strukturen).

■ PPWR-Konformität im Fokus

BeFORE untersucht zudem die Konformität mit der EU-Verordnung über Verpackungen und Verpackungsabfälle (PPWR). Die wissenschaftlichen Bewertungen innerhalb des Projekts, die funktionale Performance, Sortierfähigkeit, Recyclingfähigkeit und Sicherheit abdecken, sollen die Industrie bei der Vorbereitung auf kommende verbindliche Anforderungen unterstützen. Hochbarrierematerialien für Lebensmittel, Kosmetika und Körperpflegeprodukte stehen dabei im Mittelpunkt, da funktionale Leistung mit Recyclingfähigkeit und der Einhaltung sich weiterentwickelnder Rechtsvorgaben in Einklang gebracht werden muss. Die Beteiligung von Masterpress liefert praktische Einblicke darin, wie innovative PE-Strukturen die Erwartungen an „Recycling by Design“ erfüllen können und gleichzeitig eine zuverlässige Performance für empfindliche Produkte sicherstellen.

Koenig & Bauer optimiert High Board Line Portfolio

Engagement im Wellpappenmarkt konzentriert und verstärkt

Koenig & Bauer bekräftigt sein starkes Engagement im wachsenden Wellpappenmarkt. Um die Wettbewerbsfähigkeit und Marktpräsenz weiter auszubauen, wurde eine strategische Neuausrichtung beschlossen.

Diese Entscheidung ist das Ergebnis einer umfassenden, dreijährigen Analyse der Stärken und Optimierungspotenziale des High Board Line Portfolios der noch jungen Partnerschaft von Koenig & Bauer mit Hauptsitz in Würzburg und dem italienischen Standort in Desenzano del Garda von Koenig & Bauer Celmacch. Die Chroma X Pro steht für Innovationsführerschaft, deren Automatisierungslösungen auf durchweg positive Marktresonanz stoßen. Gleichzeitig steht die Chroma High Tech für eine sehr hohe technische Reife und Stabilität. Um diese komplementären Stärken auch zukünftig weiter auszubauen, entsteht eine gemeinsame Plattform als Basis für das gesamte Chroma Portfolio (Chroma Smart, Chroma High Tech und Chroma X Pro Serien), die am Standort in Desenzano del Garda kontinuierlich weiterentwickelt wird. Damit werden Synergien langfristig genutzt und zu-

künftige Innovationen können effizient in die einzelnen Produktserien des Portfolios integriert werden. Koenig & Bauer Celmacch bleibt seiner Philosophie treu, die gesamte Bandbreite an Performance-Leveln im High Board Line Segment abzubilden: von der Chroma Smart Serie für mittleren Output, über die Chroma High Tech Serie für mittlere bis hohe Performance, bis hin zur Chroma X Pro Serie für höchste Performance und Automatisierung. Der italienische Standort zeichnet sich durch seine Agilität und Flexibilität aus. Dies ermöglicht schnelle Entscheidungswege und eine hohe Reaktionsfähigkeit. Gleichzeitig nutzt Koenig & Bauer Celmacch die Expertise und Unterstützung der gesamten Koenig & Bauer-Gruppe. Damit profitieren Kunden sowohl von der über 40-jährigen Erfahrung von Koenig & Bauer Celmacch in der Wellpappenbranche als auch vom breiten Know-how der gesamten Gruppe.

Bestandskunden verbleiben in Würzburg

Für die Bestandskunden der Chroma X Pro bedeutet diese Neuausrichtung kontinuierliche Stabilität und klare Vorteile. Die Verantwortung für die ursprünglich entwickelte Chroma X Pro Serie sowie die gesamte bereits installierte Basis verbleiben am Standort in Würzburg. Das über die Jahre aufgebaute Wissen und die etablierten Kundenbeziehungen werden weiterhin genutzt, um eine optimale Betreuung sicherzustellen. Bestandskunden profitieren auch zukünftig von der Weiterentwicklung der innovativen Features der Chroma X Pro. Mit dieser strategischen Neuausrichtung blickt Koenig & Bauer mit großer Zuversicht in die Zukunft. Die gebündelte Expertise und Innovationskraft beider Standorte soll Kunden entscheidende Wettbewerbsvorteile bieten und damit den Erfolg des gesamten High Board Line Portfolios weiter stärken.

© Koenig & Bauer



Die ChromaCUT X Pro ist für die hochproduktive Herstellung von rotativ gestanzten Boxen aus Wellpappe mit höchster Flexo-Postprint Qualität konzipiert.

© Koenig & Bauer



ChromaCUT X Pro von Koenig & Bauer Celmacch.

Inno-PrintPack 2025

Verpackungsdruck kreislauffähig gestalten

Der 10. Expertentreff Verpackungsdruck zeigte eindrucksvoll, dass moderne Technologien, von 7C-Fixed-Palette und KI-gestützter Echtzeit-Datenanalyse über Robotik, Inline-Inspektion bis hin zu Fälschungsschutz und recyclingfreundlichen Materialien, die Produktionsprozesse nachhaltig transformieren.

Dieter Finna

Der „Expertentreff Verpackungsdruck“ feierte unter dem neuen Label „Inno-PrintPack“ seine zehnte Auflage und bot ein weiteres Novum. Die Fachtagung gastierte vom 27. bis 28. November 2025 im neu entstandenen Veranstaltungszentrum der Follmann-Gruppe in Minden, inmitten einer Spezialchemie-Fabrik. Die moderne Infrastruktur des Technologie- und Wissenszentrums schuf die optimalen Rahmenbedingungen für tiefgehende Fachvorträge sowie für den weiteren Austausch.

■ Druck mit Sonderfarben

Michael Weihing von GMG beleuchtete den Paradigmenwechsel vom Druck mit Sonderfarben hin zu vier bis sieben Prozessfarben. Dieser Ansatz steigert die Effizienz im Drucksaal durch kürzere Rüstzeiten und weniger Makulatur um bis zu 27 Prozent, wie er in einem Praxisbeispiel zeigte. Einsparungen bis zu 337.000 Euro pro Jahr im Beispielsfall und ein zusätzliches Auftragspotenzial pro Maschine von fünf Millionen Euro

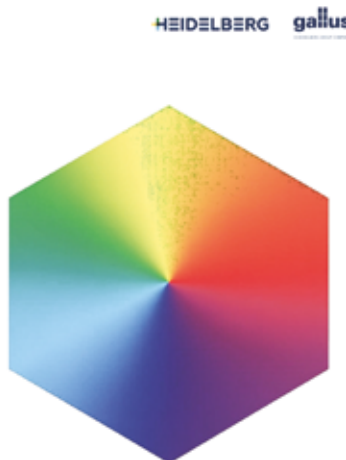
sind zu erreichen. Zudem erhöhen standardisierte Prozesse die Reproduzierbarkeit der Druckergebnisse sowie die Nachhaltigkeit in der CO₂-Bilanz. Hinzu kommen eine höhere Standardisierung, die die Markenbindung stärkt, eine größere Flexibilität in der Auftragsreihenfolge ermöglicht als auch zu schnelleren Lieferzeiten führt.

■ Sieben Farben im Etikettendruck

Uwe Alexander von Gallus stellte die Vorteile des 7C-Drucks im Etikettenbereich vor: deutlich weniger Farbwechsel, kürzere Rüstzeiten, reduzierte Waschvorgänge sowie die Möglichkeit, mehrere Jobs in einem Durchgang über Kombiformen zu produzieren. Bei der Permapack AG in der Schweiz wurde der 7C Workflow nach Softwareanpassungen und optimierten Prozessen in die Praxis umgesetzt. Aufgrund der Auftragsstruktur mit starkem Digitaldruckanteil und des Verzichts auf 7C im Kosmetiksegment liegt der Anteil potenzieller 7C-Aufträge zwar unter den ursprünglichen Erwartungen – allerdings würde man die Entscheidung für den 7C-Druck dort wieder treffen. Besonders im Digitaldruck überzeugt der Ansatz: Der Break-Even-Point gegenüber konventionellem Druck steigt von den oft genannten 2.000 auf 10.000 Laufmeter.

Zusammenfassung Drucken mit Farbraumerweiterung ...

- ... ist **Realität** konventionell & digital
- ... hat **keine** technischen **Hürden**
- ... erfordert **definierte Prozesse** – Color Management
- ... **Einhaltung** der Prozesse
- ... performante **Druckvorstufe** für konventionelle Druckmaschinen
- ... erfordert **Kommunikation** im Vertrieb insbesondere in der **Umstellungsphase**.

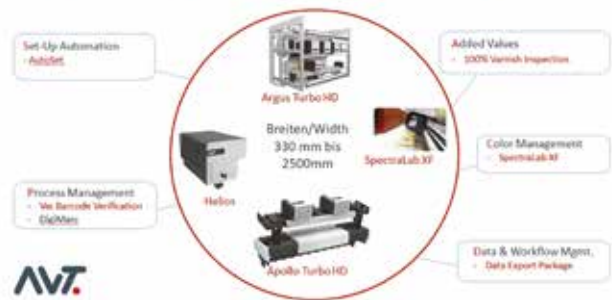


Anforderungen bei der Umstellung auf erweiterte Prozessfarben.



Allstein-Robotik übergibt die zugeschnittenen Platten an die automatisierte Montage.

The Standards for Inspection / Die Maßstäbe zur Inspektion



Inspektionssysteme bieten eine 100 Prozent Druckfehler- und Lackkontrolle.

Rasterwalzen für erweiterten Farbraum

Jörg Rohde von Zecher zeigte in seinem Vortrag „Rasterwalzen im 7C-Druck“ den Weg zu einem schlanken, klar spezifizierten Rasterwalzensortiment mit definierten Volumenstufen für den Druck im erweiterten Farbraum. Bei der Spezifikation der Rasterwalzen – abgestimmt auf Klischeeraster, Plattenoberfläche, Farbtyp, Substrat und Gravurform – unterstützt Zecher die Anwender gezielt. Spezialgravuren wie Stepped-Hex mit gelängten Näpfchen ermöglichen höhere Lineaturen bei gleichem Volumen und damit optimiertem Farbübertrag. Ein standardisierter Walzenbestand reduziert Rüstzeiten und Risiken. Eine regelmäßig dokumentierte Reinigung und Wartung sichern eine Farbdichte, eine hohe Übertragungsqualität und die Prozessstabilität im 4C/7C-Druck. Regelmäßige „Wartung der Rasterwalzen anstatt regelmäßiges Warten in der Produktion auf Ersatz-Walzen könnte das Motto lauten.“

Zentrale Datenplattform beim Druck

Im Rahmen seines Vortrags stellte Alexander Sailer von manroland Goss vor, wie eine zentrale Datenplattform im Web-Offset Verpackungsdruck Echtzeittransparenz über Energie-, Material- und Medienverbrauch schafft. Analysiert wird dies pro Auftrag, Produkt oder über einen definierten Zeitraum. Automatisch erfasste Maschinen- und Sensordaten ermöglichen schnelle Entscheidungen, führen zu geringerem Ausschuss und verhindern Stillstände durch vorbeugende Instandhaltung. Übersichtliche aufbereitete Dashboards machen Kennzahlen und Abweichungen sofort sichtbar und greifbar und erleichtern Vergleiche zwischen Aufträgen bzw. Standorten. So werden Einsparpotenziale sichtbar, die optima-

le Produktionsgeschwindigkeit bestimmt, Prozesse stabiler und die Gesamtanlagen-effektivität steigt. Das alles mit offenen Schnittstellen für eigene IT-Systeme.

Tiefdruckprozess digitalisieren

Marco Schmidt von Bobst präsentierte in seinem Vortrag die Vorteile des smart-GRVURE Systems, das den Tiefdruckprozess konsequent digitalisiert, ohne die traditionellen Qualitätsstärken des Verfahrens zu verlieren. Während konventioneller Tiefdruck durch analoge Rüstprozesse, viele Sonderfarben und hohe Bedienerabhängigkeit geprägt ist, bringt smartGRVURE Effizienz und Stabilität in den Prozess. Das erweiterte Farbspektrum oneECG (7C) reduziert Sonderfarben und erlaubt, 95 Prozent des Pantone Farbraums wiederzugeben. Die digitale Auftragsvorbereitung oneSET unterstützt den Operator an der Maschine, indem es Rüstzeiten verkürzt, während die Inline-Messung onePRINT eine konstante Farbe garantiert. Insgesamt führt dieses neue Konzept zu einer signifikanten Effizienzsteigerung im Tiefdruck. Über eine umfassende Datenkonnektivität mit Bobst Connect erfolgt die transparente Prozessüberwachung sowie eine fundierte Produktionsanalyse.

Inspektionssysteme definieren Produktionssicherheit

Tarik Sevinc von AVT zeigte, wie moderne Inspektionssysteme Produktionssicherheit definieren. Sie bieten eine lückenlose 100 Prozent-Druckfehler- und Lackkontrolle auf voller Bahnbreite in Echtzeit – von Register- über Druckqualitätsabweichungen

bis zu Barcode-Checks. Als Highspeed-Lösungen existieren sie gleichermaßen für schmalbahnige Anwendungen als auch für den Etikettendruck. Zudem sorgen Inline-Spektralfarbmessungen über SpectraLab XF für reproduzierbare Farbkonstanz bei jedem Auftrag. Ein vollständiges Datenmanagement garantiert, dass alle Produktions- und Fehlerdaten digital dokumentiert, ihre Rückverfolgbarkeit sichergestellt und Prozesse gezielt optimiert werden können.

Vernetzter Workflow

Dr. Thomas Klein (Esko-Graphics) und Dr. Dieter Niederstadt (Asahi) präsentierten ein Kooperationsprojekt, in dem Esko, Asahi, Kongsberg und Allstein erstmals einen durchgängig vernetzten und vollautomatisierten Workflow von der Flexo Rohplatte bis zum fertigen Druck in der Praxis zeigten. Die AWP-Wasserplatten mit kurzen Prozesszeiten werden auf einer CrystalCleanConnect-Anlage mit Quarz-Oberflächenstruktur mit 4.000 ppi bebildert und dank 90 Prozent geringerem Bedienaufwand schnell verarbeitet. Die Allstein-Robotik übergibt die zugeschnittenen Platten an die automatisierte Montage und weiter zur automatischen Beladung der Genesis-Flexodruckmaschine. Das Ergebnis der kollaborativen Automatisierung: ein enormer Produktivitätssprung, höchste Prozesskonstanz und erstklassige Druckqualität – bereits kommerziell verfügbar.

Farbmanagement Integration in ERP-Systeme

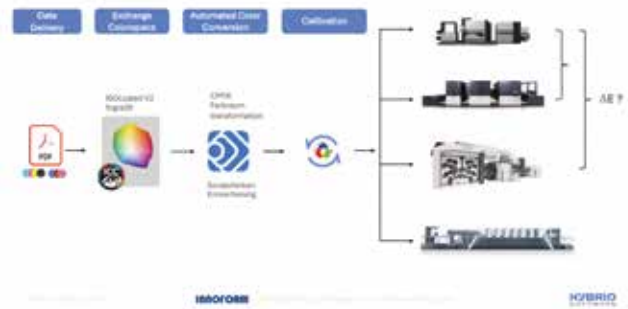
Victor Asseiceiro von Hybrid Software stellte „7C-Druck und Fixed-Palette-Workflows – ECG-Implementierung für analoge und digitale Drucktechnologien“ vor und zeigte, dass erfolgreiches Drucken mit erweitertem Farbraum auf der Standardisie-

© Bobst

onePRINT workflow



onePrint garantiert konstante Farbe im Tiefdruckprozess.



Colormanager für das Drucken mit erweitertem Farbraum.

© Hybrid Software GmbH

ung hin zu einem durchgängigen 7-Farben-Prozess und einem vorhersagbaren ΔE basiert. Durch den Digitaldruck verändert sich die Wertschöpfungskette: Datenaufbereitung und Farbmanagement müssen in der Druckerei erfolgen. So lassen sich die Gesamtanlageneffizienz deutlich steigern und jährliche Kosteneinsparungen pro Maschine erzielen. Der Schlüssel ist die nahtlose Integration des Farbmanagements ins ERP-System und die Prepress-Automatisierung über offene Schnittstellen. Die Technologie ist bereit – digitaler ECG wird die analoge Adaption vorantreiben.

sige Farbhftung ist ein Corona-Refresh in der Druckmaschine auf etwa 42 dynes pro Zentimeter unerlässlich. Die Temperatur im Trockenkanal muss unter 85 Grad Celsius liegen, um Verzug zu vermeiden. Eine niedrige Bahnspannung von 0,8–1,2 N/Zentimeter stabilisiert das Register. Unterschiedliche Folienqualitäten erfordern spezifische Arbeitsanweisungen, und sowohl Farb- als auch Verbundhaftung müssen bei Laminaten sorgfältig geprüft werden.

Folien, die ein hohes Materialrauschen aufweisen, verhindert die Multi Channel Evaluation (MCE) Fehlalarme. Bis zu sechs Kanäle unterscheiden dabei relevante Defekte vom Grundrauschen. Die Unterscheidung und finale Klassifizierung der Defekte erfolgt durch einen automatischen Klassifizierer, nachdem der Defekt dem System geteact wurde.

MDO-PE Folie in der Produktion

In seiner Präsentation thematisierte Yair Gellis die Herausforderung, die MDO-PE als gut recyclingfähiges Monomaterial im Druckprozess mit sich bringt. Die MDO-PE Folie besitzt eine sehr niedrige Oberflächenenergie, reagiert empfindlich auf Wärme und zeigt einen starken Memory-Effekt – Faktoren, die Farbhftung, Registerhaltigkeit und Planlage erschweren. Für zuverlässige

„Grüne“ Inspektionssysteme

In seinem Vortrag zeigte Oliver Hissmann von OCS Service, wie moderne Inspektionssysteme die Qualität auch von Recyclingfolien und neuen „grünen“ Polymeren sichern. Das Hochgeschwindigkeits-Bahnsystem FSP600 erkennt in Echtzeit mittels kombinierter Transmissions- und Reflexionsmessung sowie Hell- und Dunkel-feldbeleuchtung Fehler wie Gele, Stippen, Krater, Löcher oder Beschichtungsaussetzer – und das alles bei eingefärbten oder transparenten Folien. Besonders bei PCR-

Wasserfarben von Follmann

André Altevoigt von Follmann ging zunächst auf die für Druckfarben geltenden verschärften Grenzwerte für Schwermetalle und PFAS ein, die ab 2026 im Rahmen der PPWR für Verpackungsmaterialien gelten. In seiner Kernbotschaft stellte er heraus, dass Wasserfarben von Follmann 100 Prozent wasserbasiert, nahezu VOC-frei (< 1 Prozent) sind und unter Einhaltung eines Anteils < 5 Prozent bezogen auf das Verpackungsgewicht im Recyclingprozess keinen Störfaktor bilden. Technisch ermöglichen Wasserfarben hohe Farbstärken, feine Raster und Druckgeschwindigkeiten bis zu 800 Meter pro Minute. Fallstudien belegen trotz höherer Reinigungskosten eine deutliche Senkung der Gesamtkosten bei gleichem Farbvolumen. Grund sind geringere Kosten bei Farben und Lösemitteln.

Wider der Fälschung

Der Vortrag von Dr. Steffen Scheibstock, Scribos GmbH, thematisierte den wachsenden, globalen Fälschungsmarkt und die Marken- und Produktschutzlösungen von Kurz Scribos. Die wirksamste Methode von Schutzlösungen ist die Einbindung des Kunden in den Authentifizierungsprozess. Hierfür bietet Kurz Scribos die Technologie ValiGate an. Es handelt sich dabei um einen serialisierten, kopiergeschützten QR-Code mit doppelter Ver-

ValiGate® SERIALIZED COPY PROOF QR-CODE



Vom QR-Code zum kopiergeschützten individualisierten QR-Code ValiGate.

© Scribos

schlüsselung und einem physischen Schutzmuster. Auf Verpackungen ermöglicht die fälschungssichere Lösung die Verifizierung über das Smartphone ohne separate App, die die Echtheit bestätigt oder das Produkt als Fälschung aufdeckt.

Arzneimittel fälschungssicher machen

Nicole Brandt von der PTS - Institut für Fasern & Papier GmbH - ging auf die Anforderungen der EU-Verordnung 2016/161 zur effektiven Abwehr gefälschter Humanarzneimittel ein. Damit setzte Sie den Vortrag inhaltlich für Pharma-Anwendungen fort. Kernforderung ist die lückenlose Ende-zu-Ende-Verifizierung durch individuelle Data Matrix Codes (Mindest-Druckqualität von 1,5 nach ISO/IEC 15415) und ein Manipulationsschutz, beispielsweise durch ein Tamper Evident Label. Die notwendigen Prüfungen auf Codierbarkeit (Inkjet/Laser) und die Beständigkeit der Codes über 5 Jahre erfolgen nach standardisierten PTS Methoden.

Migrationsarme UV- Druckfarben für sensible medizinische Produkte

Dr. Sven Macher von VP Medical Packaging veranschaulichte in seiner Präsentation, wie migrationsarme UV-Druckfarben zur sicheren Verpackung sensibler medizinischer Produkte beitragen. Im Mittelpunkt stehen dabei Patientensicherheit und normgerechte Fertigung (u.a. ISO 13485). Er ging auf die Anforderungen der PPWR, MDR und ISO 11607 an Verpackungsmaterialien und Druckfarben hinsichtlich Sterilisationskompatibilität, toxikologische Bewertung sowie Extractables- und Leachables-Analysen ein. Anhand von Migrationsstudien verschiedener UV-Farbsysteme wurden Prüfaufbau, analytische Methoden, Grenzwerte und Messergebnisse dargestellt, um die Eignung für medizinische Verpackungen zu bewerten.

Innovationen mit BOPP-Folien

Marcin Lapaj von Transparent Paper Ltd. zeigte in seinem Vortrag den Übergang bei BOPP-Folien zu PPWR-konformen Monomaterial-Strukturen. Im Fokus stehen Innovationen wie BOPP-Folien mit ultrahoher Barrierewirkung (UHB), die Aluminiumfolie in Mehrschichtlaminaten für trockene und

Structure simplification & lightweighting examples

1. Alu foil replacement as an example of structure lightweighting and simplification with bi-functional BOPP



Durch die Vereinfachung von Laminatstrukturen und Gewichtsreduzierung treibt BOPP aktiv die Kreislauffähigkeit von Verpackungsfolien voran.

feuchte Lebensmittelanwendungen ersetzen, sowie bifunktionelle Hybride, die die Funktionen guter Siegeleigenschaften mit ultrahoher Barrierewirkung kombinieren. Hitzeresistente (HR) BOPP-Folien mit kontrolliertem Schrumpfung gewährleisten zudem Dimensionsstabilität auf Hochgeschwindigkeits-Abpackmaschinen. Durch Gewichtsreduzierung mit matten BOPP-Folien geringer Dichte und vereinfachten Laminatstrukturen fördert BOPP aktiv die Kreislaufwirtschaft und erfüllt die Anforderungen der PPWR an Monoverpackungen.

Verschärfte Anforderungen durch EU-Recyclinggesetzgebung

Dr. Ricarda Hofmann von der Flint Group adressierte die verschärften Anforderungen der EU-Recyclinggesetzgebung (PPWR) an druckfreundliche, recyclingfähige Farben. Flint Group reagiert mit innovativen Universalbasen (NC-freie Pigmentanreicherung), die das gesamte Verpackungsspektrum von Papier bis hin zu Polyolefin-, Polyester- und Polyamidfolien abdecken. Diese angepassten, lösungsmittel- und wasserbasierten Farbsysteme reduzieren die Komplexität im Drucksaal und gewährleisten die Einhaltung regulatorischer Standards.



Fehlertypen

Gele/Stippen, Fischaugen, Löcher, Kratzer



Detektierte Fehlertypen bei der Folienherstellung.

Ultra Low Monomer (ULM)-Laminiertechnologie

Attilio Borlenghi von Sun Chemical präsentierte die Ultra Low Monomer (ULM)-Laminertechnologie, die neue EU- und US-Verordnungen für Lebensmittelsicherheit und Arbeitsschutz erfüllt. Neu entwickelte ULM-Klebstoffe mit weniger als 0,1 Prozent Diisocyanaten verkürzen die notwendige Reifezeit nach dem Laminieren wesentlich. Für Retortenanwendungen steht eine leistungsstarke ULM-Variante bereit. Die lösemittelfreien, RecyClass-zertifizierten SunLam-Klebstoffe, Paslim-Barrierelamine und SunBar-Barrierelacke bilden ein modulares Produktportfolio, das den Umstieg auf recycelbare Monomaterial-Verpackungen ermöglicht. Schon direkt nach der Kaschierung halten diese Klebstoffsysteme die lebensmittelrechtlichen Anforderungen ein.

Finale Grande

Karsten Schröder schloss die Inno-PrintPack mit einer prägnanten Zusammenfassung aller Vorträge. Wie relevant das Thema 4C/7C-Fixed Palette mit seiner Effizienzsteigerung im Verpackungs- und Etikettendruck geworden ist, zeigten die Präsentationen sehr anschaulich. Ebenso, wie groß die Neuerungen bei KI-gestützter Echtzeit-Datenanalyse, dem Einsatz robotergesteuerter Systeme und Inline-Inspektion sind. Fälschungsschutz entwickelt sich kontinuierlich weiter und wird durch Authentifizierungsprozesse wirksam umgesetzt. Zugleich treibt die PPWR die Entwicklung recyclingfreundlicher Verpackungsmaterialien voran – mit spürbaren Auswirkungen auf Farbsysteme und Laminierklebstoffe. Der Inno PrintPack Expertentreff machte auch dieses Jahr deutlich, wie dynamisch sich die Verpackungsdruckbranche weiterentwickelt.

■ Viertes Forum Unique Codes

Securikett holt Experten auf das Podium

Bereits zum vierten Mal lud Securikett Fachleute, Branchenvertreter und Technologie-Experten zum Kongress nach Baden bei Wien ein. Die Veranstaltung im traditionsreichen Casino zog Besucher und Referenten aus dem In- und Ausland an.

© Securikett



Securikett lud bereits zum vierten Mal zum Forum Unique Codes.

Unique Identifiers – UUIDs: „Das war ein Melting-Pot of Experts“, kommentierte Securikett Geschäftsführer Werner Horn und freute sich über den intensiven Austausch zur Zukunft von Unique Identifiers – UUIDs – mit denen Produkte eine Identität bekommen. Wenn jedes Produkt seinen eigenen Code bekommt, wie eine individuelle Geburtsurkunde, kann es nicht nur rückverfolgbar gemacht werden hinsichtlich seiner Herstellung- und Lieferkette. Es kann vielmehr in seinem Daten-Konterpart, der in der Cloud liegt und oft als digitaler Zwilling bezeichnet wird, auch seinen digitalen Produktpass (DPP) beherbergen.

■ Wie sicher ist der DPP?

Der digitale Produktpass ist für viele Branchen von der EU verordnet und wird in den kommenden Jahren ausgerollt. Zahlreiche Experten arbeiten in Standardisierungskomitees an den Umsetzungsdetails, im Fokus der Securikett Veranstaltung standen natürlich – Nomen est Omen – die Sicherheitsaspekte. So kam die Frage, wie sich Marken und Konsumenten in Zeiten von künstlicher Intelligenz (KI) vor digitalen Fälschungen schützen können. Denn komplette Cloud-Solutions können heute, KI gestützt, von Fälschern vergleichsweise



Stefan Führer sprach in seinem Vortrag über Codikett 2.0.



In seiner Keynote betonte Güneri Tugcu, dass Nachhaltigkeit allein kein ausreichender Anreiz sei: „Nur wenn Konsumenten einen spürbaren Mehrwert erhalten, werden sie regelmäßig scannen.“

© Securikett

© Securikett

leicht kopiert werden, sodass man auf eine Plattform gelangt, die nicht echt ist. Im schlimmsten Fall könnte man da weiteren Betrugereien ausgesetzt werden. Man wähnt sich auf der Seite des Markeninhabers und gibt leichtfertig Daten frei. Ebenso können QR Codes nachgedruckt werden etc. Sprecher und Publikum waren sich einig, mehr Sicherheit ist gefordert schon in der Umsetzungsplanung des DPP. Bereits heute existieren effektive Lösungen, um das Clonen, also den Nachdruck von QR Codes erkennbar zu machen. Auch die Anreicherung des UID-Drucks mit physischen Sicherheitsmerkmalen wird unentbehrlich bleiben, wie das auch bei Banknoten unentbehrlich bleibt. Dennoch bleibt der gesicherte Zugang zu den Cloudplattformen, sowohl seitens der Markeninhaber, die fallweise mit Hunderten Lohnfertignern und Lieferanten zusammenarbeiten, als auch seitens der Konsumenten, das Fundament jedes Schutzkonzepts.

Stefan Führer konnte in seinem Vortrag über Codikett 2.0 nicht nur die Vorteile der Native-Cloud-Solution aufzeigen. Dass jeder Codikett-Kunde, sei es ein Markeninhaber im Bereich Ersatzteile, Textilien, Luxusgüter oder FMCG, nun seine eigene Instanz hat, ist Voraussetzung für 100 Prozent Datenschutz jedes einzelnen Kunden. Eine Besonderheit ist da innerhalb der Instanz noch die „Cellular Architecture“, welche die Daten der teilnehmenden Firmen innerhalb einer Marke, also etwa seiner Lohnfertiger und Distributoren, verlässlich getrennt hält.

■ Interoperable Vernetzung als Schlüssel zum Erfolg

Um die Anforderungen des Digital Product Passport (DPP) zu erfüllen und den geltenden ISO-Standards gerecht zu werden, führt kein Weg an einer plattform-übergreifenden Vernetzung vorbei. Dr. Marietta Ulrich-Horn, seit vielen Jahren in der interna-

tionalen Standardisierung tätig, war selbst die Projektleiterin des ersten ISO Standards zur Interoperabilität von UID-basierten Systemen zur Fälschungsbekämpfung. Sie meinte: „Ein bisschen stolz bin ich schon, dass der von mir redigierte Standard dann von der EU als Richtlinie für die Ausformulierung der europäischen DPP Standards empfohlen wurde. Uns ISO-Komitee-Mitgliedern war schon damals klar, dass nicht Konkurrenzdenken, sondern Interoperabilität der Produkt Digitalisierung zum weiteren Durchbruch verhelfen würde.“ Sicherheitstechnisch wird zur Vorsicht geraten gegenüber Code-Plattformanbietern, die – „wie Pilze aus dem Boden schießend“ – oft keine ausreichende Sicherheitsarchitektur aufweisen. Ganz anders das AURA Blockchain Consortium. Gegründet von namhaften Vertretern der Luxusgüter-Industrie hat es sich zum Ziel gesetzt, digitale Produktpässe in einer eigenen Blockchain abzulegen. Ein interessanter Ansatz, wenn man dazu noch den Trend nach Vintage und Eigentümerwechseln von Luxusgütern in Betracht zieht. Securikett und AURA punkten mit Interoperation, wie anhand eines Fallbeispiels dargestellt werden konnte.

■ Gemeinsame Strategien zur Ansprache der Konsumenten

„Fälscher schlafen nicht – sie sind gut vernetzt und arbeiten rund um die Uhr“, lautete eine zentrale Botschaft. Im Verlauf des Kongresses wurden verschiedene zusätzliche Sicherheitssysteme vorgestellt, die als Anregung für neue Strategien dienen können. Eine lebhafte Diskussion entstand rund um die Frage, warum Konsumenten QR-Codes überhaupt scannen sollten. In seiner Keynote betonte Güneri Tugcu, dass Nachhaltigkeit allein kein ausreichender Anreiz sei: „Nur wenn Konsumenten einen spürbaren Mehrwert erhalten, werden sie regelmäßig scannen.“ Er präsentierte meh-

rere praxisnahe Ansätze, die Vertrauen schaffen und Markenerlebnisse stärken. Diese Meinung teilte Dr. Felix Badura von Digicycle. Ohne Anreize geht es nicht. Unique Identifier werden für längerlebige Produkte unerlässlich werden, um die Recyclingquoten der EU zu erreichen. Aber auch bei Fast Moving Consumer Goods werden bei vielen Projekten UIDs eingesetzt, etwa um den Pfandbetrug zu verhindern. Innovation, Aufklärung und Konsumentenerziehung sind entscheidende Werkzeuge um die Recyclingziele zu erreichen, genau gleich wie im Kampf gegen Produktpiraterie.

■ Datenanalyse, Datenschutz und KI

Digitale Systeme zur Produktverfolgung zielen in erster Linie auf das Aufdecken von Fälschung und Graumarkthandel ab. Neu ist, dass durch die EU-Regulierung das Recycling- und Reparaturverhalten verbessert werden soll. Dass aber durch die Kommunikation mit Endverbrauchern für die Hersteller auch wertvolle Daten über das Verbraucherverhalten als Nebenprodukt abfallen, ist bekannt. Bei voller Wahrung des Datenschutzes können diese Daten statistisch ausgewertet werden. Neu ist hier der Einsatz von künstlicher Intelligenz. Unterhaltsam und eindrucksvoll konnte Jürgen Bogner zeigen, wie seine KI-Assistenten aus einem Echtdatenbestand wertvolle Trends von Fälschungen und Graumarkt finden konnten.

■ Rückblick und Ausblick

Das Fazit: Der Kongress war eine rundum gelungene Veranstaltung mit lebhaften Diskussionen, neuen Ideen und wertvollen Kontakten. Dank renommierter Sprecher aus Europa und den USA sowie hochkarätigen Besuchern wurde das Event zu einem „Melting Pot of Experts“. Das fünfte Forum Unique Codes ist daher schon in Planung.■

© Securikett



Bei der Podiumsdiskussion dabei v.l.n.r.: Gerald Miller (Gilead), Dr. Thomas Kaiser (Fb Industry Automation), Dr. Marietta Ulrich-Horn (Securikett) und Ian Lancaster (Lancaster Consulting).



Dr. Marietta Ulrich-Horn und Werner Horn konnten beim Abschluss des Kongresses zufrieden auf eine gelungene Veranstaltung rückblicken.

© Securikett

■ Wie durchlässig sind Lebensmittelverpackungen aus Papier?

TU Graz entwickelt KI-System zu Vorhersage

Ein neues KI-Modell der TU Graz kombiniert Daten aus Laborversuchen mit Gesetzen der Physik und berechnet, wie gut verschiedene Papiersorten Lebensmittel vor Aromaverlust und Schadstoffen schützen.

Verpackungen aus Papier sind eine nachhaltige Alternative zu Plastik. Da Papier luftdurchlässig ist, verlieren darin verpackte Lebensmittel aber im Laufe der Zeit an Aroma und unerwünschte Stoffe wie Lösungsmittel können ins Verpackungsinnere vordringen. Bislang waren für jede Papiersorte aufwendige Versuche notwendig, um zu bestimmen, in welchem Ausmaß und wie schnell dies geschieht. Ein Forschungsteam um Karin Zojer vom Institut für Festkörperphysik der TU Graz hat nun ein KI-basiertes Vorhersagesystem entwickelt, das berechnet, wie durchlässig verschiedenste Papiersorten für flüchtige organische Substanzen sind. Die Entwicklung neuer Verpackungsmaterialien lässt sich so deutlich beschleunigen. Das Vorhersage-Tool, das im Rahmen des CD-Labors für Stofftransport durch Papier entstand, kommt bereits bei einem Papierhersteller zum Einsatz.

■ Laborversuche als Basis

Die Basis des Vorhersagesystems bilden Analysen der Mikrostruktur verschiedener Papiersorten, für die das Team die Verteilung der Cellulosefasern und die Größe der Poren exakt erhoben hat. Als zweiter Schritt folgten monatelange Laborversuche, in denen die Forschenden mithilfe von Gas-Chromatographie bestimmten, wie schnell flüchtige organische Substanzen durch unterschiedliche Papiersorten hindurchwandern. „Mit diesen klassischen Methoden sind wir aber an unsere Grenzen gestoßen“, sagt Karin Zojer. „Die Kombinationsmöglichkeiten von Papiersorten und flüchtigen Substanzen sind riesig und die Versuche viel zu

zeitaufwändig, um daraus ein umfassendes Vorhersagemodell zu entwickeln.“

■ Neuronales Netzwerk mit physikalischen Gesetzen kombiniert

Der Durchbruch gelang den Forschenden durch den Einsatz sogenannter Physics-informed Neural Networks. Diese Variante des maschinellen Lernens bezieht als Ergänzung zu den Trainingsdaten auch physikalische Gesetzmäßigkeiten in ihre Berechnungen ein. Dadurch ist die KI in der Lage, selbst aus wenigen Trainingsdaten Muster herauszulesen und präzise Berechnungen durchzuführen. Karin Zojer und ihr Team haben der KI unter anderem die Information mitgegeben, dass flüchtige organische Substanzen bei ihrem Weg durch die Papierverpackung zum Teil an den Cellulosefasern haften bleiben. „Solche Gesetzmäßigkeiten verengen den Korridor möglicher Lösungen für die Berechnungen, die das Neuronale Netzwerk durchführt und optimiert“, sagt Karin Zojer. „Wir haben die Ergebnisse unserer KI anschließend in Experimenten für ein- und mehrlagige Papiere überprüft und waren selbst überrascht, wie gut dieses Vorhersagemodell funktioniert.“ Der am CD-Labor beteiligte Papierhersteller Mondi Uncoated Fine & Kraft Paper nutzt die Software bereits bei der Auswahl von Papiersorten für spezielle Anwendungen. Karin Zojer wird das System zukünftig noch weiterentwickeln, um etwa zu berücksichtigen, wie sich die Durchlässigkeit verändert, wenn die Papierfasern Lösungsmittel aufnehmen und dadurch aufquellen. ■



Papierverpackungen sollen Verunreinigungen verhindern und vor Aromaverlust schützen.



Karin Zojer vom Institut für Festkörperphysik der TU Graz entwickelte ein KI-gestütztes System, um zu ermitteln, wie gut verschiedene Papiersorten Lebensmittel vor Aromaverlust und Schadstoffen schützen.

© Institut für Festkörperphysik - TU Graz

© Institut für Festkörperphysik - TU Graz

SACMI

Neuer Kartonaufrichter überzeugt als Platzsparer

SACMI Packaging & Chocolate hat einen neuen Kartonaufrichter entwickelt. Der TF12 Small eignet sich beispielsweise für die effiziente Verpackung von Obst und Gemüse in Steigen. Ein besonderes Merkmal der Maschine ist ihre äußerst kompakte Bauweise.

Der Kartonaufrichter TF12 Small erreicht eine Geschwindigkeit von bis zu 40 Takten pro Minute und ist mit seinen geringen Abmessungen prädestiniert für Produktionen mit wenig Platz. Anwender können damit flexibel eine Vielzahl von Tray-Formaten einschließlich des beliebten Citrus-Formats herstellen und sie profitieren von schnellen Produktwechseln. Beim TF12 Small handelt es sich um eine Weiterentwicklung der bewährten Kartonaufrichter TF12. Das neue Modell zeichnet sich durch ein optimiertes Design aus, das bei gleicher Leistung die Gesamtabmessungen reduziert. Darüber hinaus vereinfacht die Verwendung standardisierter Komponenten die Wartung und das Ersatzteilmanagement. Die Maschinen sind optional mit einem

integrierten Stapler erhältlich, um noch mehr Platz zu sparen und die Effizienz der Verpackungslinie zu steigern.

Der neue Kartonaufrichter TF12 Small ist eine effiziente Verpackungslösung für Produktionen mit wenig Platz.



© SACMI Packaging & Chocolate

Packaging

AUSTRIA

Bitte vormerken!

Die nächste Ausgabe
erscheint am 27.02.2026
Redaktionsschluss ist der 06.02.2026

»Verpackung für e-Commerce«

Themen: – e-Commerce: Clevere Lösungen für den Versandhandel
– **Intralogistik:** KI auf dem Vormarsch
Messe: LogiMat (24.–26.03.2026), Stuttgart

ETIKETTEN



- ETIKETTIERSYSTEME
- ETIKETTENDRUCKER
- ETIKETTEN
- THERMOTRANSFERFARBÄNDER

HERMA Etikettiersysteme Gesellschaft m.b.H.
Handelsstraße 6 | A-3130 Herzogenburg
Tel 02782 / 20130 | Fax 02782 / 20130-22
e-mail: office@herma.at
http://www.herma-etikettierer.at



ETIKETTEN BOGEN+ROLLE DESIGN
FEINKARTONAGE FLEXIBLE VERPACKUNG
ETIKETTIERTECHNIK TT-DRUCKER

www.marzek-group.com +43 2252 90500

FORSCHUNG & ENTWICKLUNG



Der Experte für **Werkstoffanwendungen**
und **Bauwerkserneuerung**

Ihr kompetenter Partner im Bereich
Verpackungsprüfung und -entwicklung!

office@ofi.at | www.ofi.at

KLEBEN

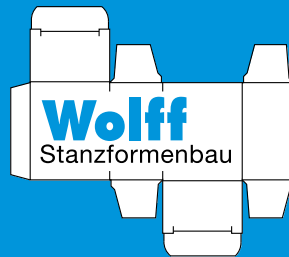


GLUING SOLUTIONS ROBATECH

- Service vor Ort (+70 Länder)
- 24/7 Hotline
- Kompetente Beratung
- Lokale Verfügbarkeit von Ersatzteilen

www.robatech.at

STANZFORMEN & MEHR



Wolff Stanzwerkzeuge GmbH

Ihr Spezialist für präzise Stanzwerkzeuge
Folienmesser, Ausbrechstationen und Zubehör.

www.erhard-wolff.com info@erhard-wolff.com
Achstraße 36 A-6922 Wolfurt +43 5574 / 72481

VERPACKUNGEN



- ✓ LEBENSMITTELVERPACKUNGEN
- ✓ TO-GO-VERPACKUNGEN
- ✓ HYGIENE & ARBEITSSCHUTZ
- ✓ VERSANDVERPACKUNGEN

www.meierverpackungen.at/shop



VERPACKUNGEN UND MEHR...



0810/400 306* rajapack.at
*0,07 €/Min.

Wirksame Kleinanzeigen
gibt es ab EUR 30,00.
Wir beraten Sie gern!
+43(1)983 06 40

Packaging

Das Magazin für moderne Verpackung

Verleger und Herausgeber

EMGroup GmbH

Meytengasse 27 | 2. Stock

A-1130 Wien

Telefon: +43 1 983 06 40

e-mail Redaktion:

edit@europeanmediagroup.at

e-mail Administration:

office@europeanmediagroup.at

Geschäftsleitung und

Chefredaktion

Michael Seidl

Verlagsassistentz

Vanessa Ruby

Autoren

Michael Seidl

Izabela Seidl-Kwiatkowska

Dipl. Wi.-Ing. (FH) Sonja Bähr

Sabine Slaughter

Dieter Finna

Grafik und Design

Ada Dzianska

Coverbild

Gerhard Schubert GmbH

Druck und Vertrieb

Print Alliance HAV Produktions GmbH

2540 Bad Vöslau

Anzeigenpreise

Es gilt die Anzeigenpreisliste 1/2025

Jahresabonnement

Inland Euro 39,60

inkl. Porto u. MwSt.

Ausland Euro 48,00

Mitgliedschaft



P D N PARTNER



MEDIA WITH CHARACTER

print^{and}
Publishing

VISUAL
COMMUNICATION

print^{and}
Publishing
europe

Packaging
AUSTRIA

www.printernet.at | www.packaging-austria.at

EUROPEAN
and COMMUNICATION GROUP
MEDIA GROUP

EMGroup GmbH

Meytensgasse 27 | 1130 Wien | Austria

T +43 (0)1 / 983 06 40

E office@europeanmediagroup.at

LEAD THE PACK

MetsäBoard Classic FBB
ist das Verpackungsmaterial,
das immer liefert – jetzt mit
starker Bedruckbarkeit und
kleinem Fußabdruck.
Ein Klassiker, der Eindruck
macht – und Haltung zeigt.



metsagroup.com/lead-the-pack



Growth, with a future