

Packaging[®]

AUSTRIA

Das Magazin für moderne Verpackung



YOU GLUE. WE CARE.

Wir übernehmen Verantwortung – mit innovativen Systemen und einem Team, das handelt, wenn es darauf ankommt.

Live auf der interpack.



LET'S GO:
go.robatech.com/de/interpack-2026

GLUING SOLUTIONS **ROBATECH**



CIRCULAR ECONOMY MEETS TECHNOLOGY



interpack

PROCESSING & PACKAGING
7^{TO} 13 MAY 2026
DÜSSELDORF
HALLE 10 | STAND D22 | E34

BESUCHEN SIE SCHÜTZ AUF DER INTERPACK 2026

Spitzentechnologie trifft auf gelebte Kreislaufwirtschaft.

Wir zeigen, wie geschlossene Materialkreisläufe Wirklichkeit werden:
mit Verpackungslösungen, die in Effizienz, Qualität, Sicherheit und
Wirtschaftlichkeit Maßstäbe setzen.

Erfahren Sie alles über unser ganzheitliches Kreislaufsystem – inklusive der neuesten
Innovationen und Trends rund um Verpackung, Technologie und Ihre Supply Chain.
Lassen Sie uns gemeinsam entdecken, wie Sie mit unseren Produkten und Services
ökonomisch und ökologisch noch mehr erreichen können.

Wir freuen uns auf Sie!



SCHÜTZ

Schütz GmbH & Co. KGaA
Schützstraße 12
D-56242 Selters
Telefon +49 2626 770
info1@schuetz.net
www.schuetz.net

Verpackungsindustrie blickt und kommt nach Deutschland..



Im Wonnemonat Mai trifft sich alles was in der Verpackungsindustrie Rang und Namen hat in Düsseldorf und Essen. In Düsseldorf versammeln sich von 7. bis 13. Mai rund 2.800 Aussteller bei der interpack, um die globale Processing- und Packaging-Branche über KI, Automatisierung, innovative Materialien und neue Kompetenzen zu informieren. Neben der aktuellen Weltpolitik sind die Rahmenbedingungen für die Branche vielschichtig. Bevölkerungswachstum, Urbanisierung und verändertes Konsumverhalten erhöhen die Nachfrage nach effizienten Verarbeitungs- und Verpackungslösungen. Zugleich erhöhen Rohstoffknappheit, Regulierung, Lieferkettenrisiken und Fachkräftemangel den Druck auf Unternehmen. Vor diesem Hintergrund setzt die interpack gezielte inhaltliche Akzente mit ihren Hot Topics Smart Manufacturing, Innovative Materials und Future Skills. Smart Manufacturing steht für eine datenbasierte, ressourceneffiziente Produktion – von KI bis Robotik. Innovative Materials fokussiert neue Packstoffe, Funktionalitäten und Design-for-Recycling-Konzepte. Future Skills thematisiert den Wandel der Arbeitswelt und die Kompetenzen, die für eine zunehmend digitalisierte und automatisierte Produktion erforderlich sind. Begleitet wird das Messegesehen von zahlreichen Specials. Im interpack Spotlight Forum diskutieren Experten aktuelle Entwicklungen und strategische Fragen der Branche. Die Start-up Zone bietet jungen Unternehmen eine Plattform. Ein besonderer Programmpunkt ist die Verleihung der WorldStar Global Packaging Awards.

In Essen wiederum trifft sich vom 5. bis 8. Mai 2026 die Branche für Metallverpackungen an der Metpack. Die Messe hat sich seit der letzten Veranstaltung weiterentwickelt und ist um 15 Prozent gewachsen. Auch beim Begleitprogramm möchte die Messe einen neuen Meilenstein setzen: Das Forum „Talk in a Can“ feiert Premiere. Die Messe verbindet Messegeschäft, Wissenstransfer und Networking zu einem Gesamtpaket, das die internationale Metallverpackungsindustrie in Essen zusammenführt.

Die Inhalte dieser Ausgabe sind klarerweise auf diese beiden Veranstaltungen fokussiert, viele Unternehmen werden mit Neuigkeiten und tollen Entwicklungen aufwarten. Bei aller Internationalität dieser Nummer von PACKAGING Austria sollen wir Ereignisse hierzulande jedoch nicht hinten anstellen lassen. Mit dem Smart Packaging Award steht eine namhafte Brancheninitiative in den Startlöchern und freut sich bis zum 29. Mai 2026 auf tolle Einreichungen. Knapp vor Redaktionsschluss dieser Ausgabe erreichte uns die Nachricht, dass Dunapack Packaging die Wellpappwerke von Stora Enso in Deutschland übernehmen wird. Die Transaktion umfasst die Unternehmen Gaster Wellpappe, Wellpappe Sausenheim und PTI einschließlich ihrer Standorte in Südwestdeutschland. Mit rund 350 Mitarbeitenden wurde 2025 ein Umsatz von etwa 74 Millionen Euro erzielt. „Die Transaktion ist ein weiterer wichtiger Schritt in der Wachstumsstrategie von Dunapack Packaging mit dem Ziel, unsere geografische Präsenz auszubauen, und wird zudem unsere Papierintegrationsquote innerhalb der Gruppe erhöhen“, kommentiert Gerald Prinzhorn, CEO der Prinzhorn Group. Max Hölbl, Chairman von Dunapack Packaging, ergänzt: „Wir freuen uns darauf, unsere bestehenden und neuen Kunden mit dem Besten unserer bewährten Servicequalität zu bedienen und dabei von unserem integrierten Geschäftsmodell mit der Division Hamburger Containerboard zu profitieren. Die Expertise unserer neuen Kollegen wird eine wertvolle Ergänzung sein, und wir freuen uns darauf, sie in unserer Gruppe willkommen zu heißen.“ Somit sind die Veränderungsprozesse in der Verpackungsindustrie prolongiert... Unternehmen ziehen sich aus Bereichen zurück, die nicht mehr zu ihrem Kerngeschäft gehören sollen. Das ermöglicht anderen, ihr Portfolio kräftig zu erweitern, indem sie diese Diamanten übernehmen.

Herzlichst Ihr

Michael Seidl
m.seidl@europeanmediagroup.at

02/26



interpack 2026 ruft
Seite 16



Staatspreis Smart
Packaging angelaufen
Seite 24



Einwegpfandsystem stärkt Kreislaufsystem
Seite 30

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

Verpackungsindustrie blickt nach Deutschland..... 03

BUSINESS UND EVENTS

BASF und Schütz gehen gemeinsamen Weg 06
Deutsche Papiersackindustrie zieht Bilanz..... 08
21. Deutscher Verpackungskongress 10

MESSEN

LogiMAT verzeichnet Rekordergebnisse..... 12
CosmeticBusiness im Nachhaltigkeitsmodus..... 14
Interpack 2026: Verpackungswelt blickt nach Düsseldorf..... 16
Große Vorfreude auf Metpack in Essen..... 18
Sun Chemical mit Slogan Metal Packaging Transformed 19
Koenig & Bauer und Metalldekoration..... 20

DESIGN UND MARKETING

Neues Flaschendesign für Aperol..... 22
Staatspreis Smart Packaging 24
Hypnose der Wahrnehmung..... 26

ÖKOLOGIE

Einweg-Pfandsystem stärkt Kreislaufwirtschaft 30
SIG mit Kartonverpackungen ohne Aluminiumschicht erfolgreich 31
Austropressen sind beliebt bei Anwendern 32
Kommentar: Wenn Wissenschaft kein Wissen schafft 34
Spatenstich für Sort4cycle 35

MATERIAL

Staud's: Wiener Lebensart aus dem Glas..... 36
Sappi erweitert Portfolio für heißsiegelfähige Papier..... 38
Metsä Board auf der interpack..... 40

PACKMITTELPRODUKTION

High Tech bei der Karton Weiterverarbeitung..... 42
Bobst und die Zukunft der Verpackungsproduktion 45
Securikett: Wettbewerbsvorteil durch regulatorische Pflichten 46
EyeC denkt Druckbildkontrolle neu..... 47
Heidelberg präsentiert sich als Systemintegrator..... 48
Hybrid Software mit KI-gestützten Modulen..... 49
Erste Gallus Five Installation 50
Henkel reflektiert strengere Regeln und höhere Erwartungen..... 52
Opakofarb: Blech voller Leben..... 54

TECHNIK

Innovative Abfüllanlage setzt neue Maßstäbe 56
Somic mit zwei neuen Maschinenserien 58
Syntegon mit neuer Inspektionsplattform..... 59
Magic Schubert mit Strategie zum Anfassen..... 60

Hugo Beck: Bündelpacker für nachhaltige Transportverpackungen	62
Robatech: You Glue. We Care.....	63
Theegarten-Pactec erweitert Schlauchbeutel-Kompetent	64
Multivac Group und Smart Packaging	67
Sacmi: Durchgängig integrierte Automatisierung	68
KHS: Von der Verpackung zur Linie.....	70
ABB Machine Automation: Weichen stellen für die Zukunft.....	72
Sick mit Upgrade für Dx80.....	73
Busch Group mit Effizienz und Prozesssicherheit.....	74
Ein Etikettierer, Millionen Varianten	75
Saropack mit future-packed-solutions	75

LOGISTIK

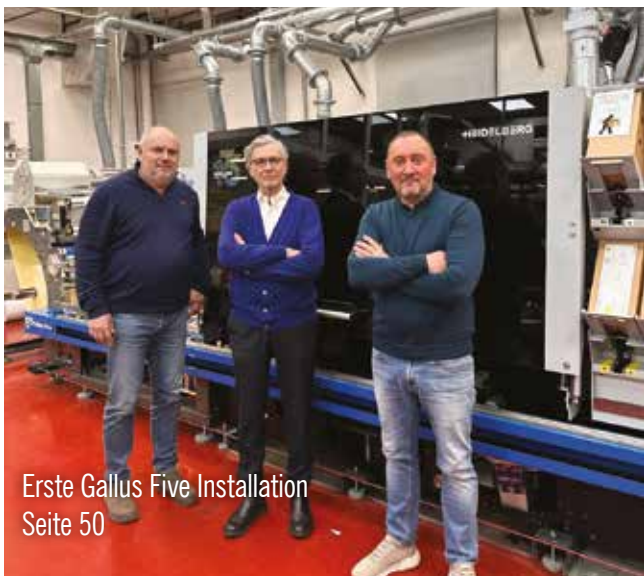
CeiliX erfolgreich auf der LogiMAT 2026	76
Schütz: Circular Economy meets Technology	78

NÄCHSTE AUSGABE

Was wir für die Juni Ausgabe 2026 planen. . .	80
---	----



Staud's setzt auf Vetropack
Seite 36



Erste Gallus Five Installation
Seite 50

Mehr Motion, mehr Control: Skalierbare Antriebslösungen für Verpackungsmaschinen



Leistungsfähige Antriebslösungen sind für Verpackungsmaschinen essenziell. Wir bieten Ihnen software- und hardwareseitig skalierbare Motion-Produkte, die in Ihren Verpackungsprozessen für maximale Effizienz sorgen:

- Durchgängige Lösung: Antriebstechnik und Motion Control aus einer Hand
- Hohe Performance mit der neusten Generation Motion Control: TwinCAT MC3
- Flexibilität für schnelle Formatwechsel mit intelligenten Transportsystemen
- Einsparung von Kosten und Ressourcen durch dezentrale Antriebstechnik
- Einfache Skalierbarkeit dank modularem Systembaukasten



Scannen und alles über PC-based Control für die Verpackungsindustrie erfahren

Schütz und BASF gehen gemeinsamen Weg

Moderner IBC-Produktionsstandort

BASF und Schütz haben einen Ansiedlungsvertrag über den Bau eines hochautomatisierten Produktions- und Lagerstandorts für Intermediate Bulk Container (IBC) am Unternehmenssitz der BASF in Ludwigshafen unterzeichnet.

Schütz hat gemeinsam mit der BASF ein neues, ganzheitliches Versorgungskonzept mit industriellen Verpackungen für den Standort entwickelt, in dessen Zuge das künftige Produktionswerk von Schütz und der Chemiestandort infrastrukturell und logistisch eng miteinander verzahnt werden. Kernbestandteil ist der Aufbau der State-of-the-Art-Anlage zur IBC-Herstellung auf einem Grundstück direkt am Werksrand des Chemieunternehmens. Darüber hinaus sieht das Konzept ein hochmodernes, digitalisiertes Packmittellager vor, das sich an die Container-Produktion anschließen wird sowie den weiteren Ausbau der Wiederverwendung, Aufbereitung und des Recyclings genutzter Verpackungscontainer. „Dieses Projekt ist nicht nur ein starkes Signal für eine zukunftsfähige Standortentwicklung, sondern steht auch für hocheffiziente, kundenspezifische On-Site-Lösungen und den weiteren Ausbau unserer Rolle als strategischer Partner der Industrie“, sagt Roland Strassburger, CEO der Schütz-Gruppe. „Die gezielte Ansiedlung langjähriger Partner und die Investition in standortnahe Produktionskapazitäten schaffen entscheidende strukturelle Vorteile für unser Stammwerk“, sagt Helmut Winterling, Präsident Europäische Verbundstandorte, BASF SE. „Die Integration der IBC-Fertigung in unsere Wertstoff- und Produktionskreisläufe stärkt langfristig unsere Wettbewerbsfähigkeit.“

„Mit der Ansiedlung von Schütz in nächster Nähe zu unserem Werksgelände schaffen wir ein Höchstmaß an Versorgungssicherheit für den Standort. Die räumliche Anknüpfung und Einbindung macht es möglich, Transportwege kurz zu halten und rund um die Uhr flexibel auf sich verändernde Bedarfe in unseren Produktionsbetrie-



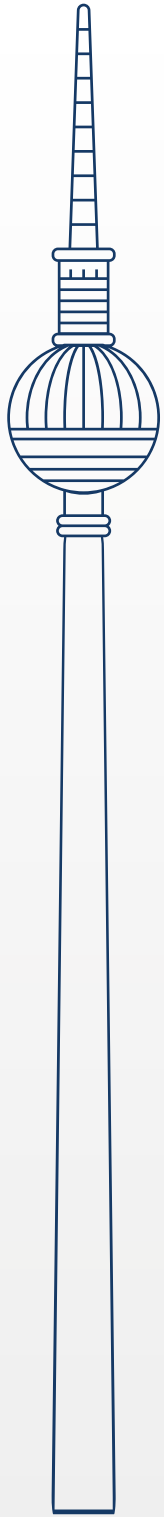
Schütz hat gemeinsam mit der BASF ein neues, ganzheitliches Versorgungskonzept mit industriellen Verpackungen für den Standort Ludwigshafen entwickelt. Kernbestandteil ist der Aufbau des State-of-the-Art-Werks zur IBC-Herstellung auf einem Grundstück des Chemieunternehmens in unmittelbarer Nähe zum Verbundstandort. (v.l.n.r.): Udo Schütz (Inhaber), Peter Otto (Project Manager bei BASF), Alexandra Seeber (Director of Global Packaging Procurement bei BASF), Roland Straßburger (CEO der Schütz-Gruppe), Helmut Winterling (Präsident Europäische Verbundstandorte bei BASF), Uwe Lohr (SVP Indirect Procurement bei BASF), Tülin Ersari (VP Controlling und Strategie für Europäische Verbundstandorte bei BASF), Oliver Helling (Sales Director EMEA & Head of Global Key Account Management bei Schütz), Angela Giubilaro (Global Strategic Project Head Packaging bei BASF), Patrick Bauer (Global Head of SHEQ Management und Technical Customer Service bei Schütz), Veit Enders (Mitglied der Geschäftsführung der Schütz-Gruppe), Sven Schleier (Global Key Account Management bei Schütz).

ben und Anlagen zu reagieren“, sagt Uwe Lohr, Senior Vice President Global Indirect Procurement, BASF SE.

Jahrzehntelange Partnerschaft als Fundament

Die Zusammenarbeit zwischen BASF und Schütz reicht bis in die 1960er-Jahre zurück. Ein Meilenstein war die Entwicklung des weltweit ersten IBC im Jahr 1975 durch

Udo Schütz in enger Zusammenarbeit mit der BASF – eine Innovation, die sich weltweit zur Standardindustrieverpackung entwickelte. Auch in den Betrieben am Ludwigshafener BASF-Standort, wo der klassische Intermediate Bulk Container unter anderem zur Lagerung und zum Transport chemischer Produkte in flüssiger Form eingesetzt wird; dazu können typischerweise chemische Grundstoffe wie Dispersionen, Additive oder Tenside zählen. Heute betreibt Schütz ein globales Produktionsnetzwerk mit mehr als 70 Standorten und beliefert neben BASF-Standorten weltweit auch zahlreiche weitere Kunden aus unterschiedlichsten Industrien.



FOR ANY DEMAND YOU NEED A PROPERLY DIMENSIONED SOLUTION

WIR SEHEN
UNS AUF DER
INTERPACK
DÜSSELDORF
07. – 13. MAI
2026
HALLE 14 | STAND D01



**BERLIN
TV TOWER**

made for antennas

**NEUSCHWANSTEIN
CASTLE**

made for kings



**SINGLE FAMILY
HOUSE**

made for kids

Entdecken Sie die drei Schubert-Produktlinien für
Verpackungsaufgaben jeder Größe und Komplexität.



SCHUBERT

Deutsche Papiersackindustrie

Leichte Erholung gegenüber 2024

Die deutsche Papiersackindustrie berichtet für das Geschäftsjahr 2025 von einer insgesamt stabilen Marktlage mit einer leichten Erholung gegenüber dem Vorjahr. Die Unternehmen lieferten 3,2 Prozent mehr Papiersäcke aus als im Vorjahr.

Trotz verhaltener Nachfrage, hoher Kosten und wirtschaftlicher Unsicherheiten zeigen sich die Mitgliedsunternehmen der Gemeinschaft Papiersackindustrie e. V. (GemPSI) mit ihrer Geschäftslage zufrieden und blicken vorsichtig optimistisch ins laufende Geschäftsjahr. Zugleich bereitet sich die Branche intensiv auf die anstehenden europäischen und nationalen regulatorischen Anforderungen vor. Die Branche schloss das Geschäftsjahr 2025 mit einem Plus von 3,2 Prozent bei den ausgelieferten Papiersäcken ab. Wachstum zeigte sich in fast allen Marktsegmenten – besonders im Agrar- und Ernährungssektor mit deutlichen Zuwächsen bei Saatgut, Futtermitteln, Milchpulver und Nahrungsmitteln. Auch Mineralien entwickelten sich positiv, während die Märkte für Baustoffe ohne Zement und Chemikalien leicht zulegten. Lediglich bei Papiersäcken für Zement war ein Rückgang zu verzeichnen. Im europäischen Vergleich behauptet die deutsche Papiersackindustrie weiterhin den zweiten Platz hinter Italien.

Anspruchsvolle Rahmenbedingungen

Mit durchschnittlich 3,0 Punkten bewerten die GemPSI-Mitglieder ihre Geschäftslage 2025 als befriedigend und damit um 0,2 Punkte besser als im Vorjahr. Ihre Zufriedenheit mit der Geschäftslage liegt auf Vorjahresniveau. Positiv wirkten sich nach Angaben der Befragten insbesondere ihr Angebot qualitativ hochwertiger Verpackungslösungen sowie das vertrauensvolle Verhältnis zu

ihren Kunden aus. Trotz erheblicher Schwankungen und Unsicherheiten stieg die Nachfrage nach Papiersäcken im Jahresverlauf.

Belastetes Marktumfeld

Hohe Energiekosten sowie Unsicherheiten über die angespannte gesamtwirtschaftliche Lage trugen nach Einschätzung der GemPSI-Mitglieder bei den wichtigsten Kundengruppen zu vorsichtigem Bestellverhalten bei. Neben der schwachen Bauindustrie verschärfte der zunehmende Wettbewerb aus Fernost die Situation der chemischen Industrie. In der Folge ging der Inlandsbedarf an Papiersäcken in diesem Segment weiter zurück. Zusätzlich belasteten steigende Personalkosten und Papierpreise die Unternehmen. Unsicherheiten durch geopolitische Veränderungen, der ungewisse Umsetzungszeitpunkt der europäischen Entwaldungsver-



Positive Impulse für 2026 werden insbesondere im Marktsegment chemische Produkte sowie in den Bereichen Zement und Baustoffe prognostiziert.

ordnung (EUDR), US-Zölle sowie zunehmende bürokratische Anforderungen sorgten für Turbulenzen im Markt.



Die deutsche Papiersackindustrie schloss das Geschäftsjahr 2025 mit einem Plus von 3,2 Prozent bei den ausgelieferten Papiersäcken ab.

Trends und Kundenanforderungen

Im Jahr 2025 standen regulatorische Themen wie die EU-Verpackungsverordnung (PPWR) und die EUDR im Fokus der Kunden. Daraus resultierte ein hoher Informations- und Beratungsbedarf. Gleichzeitig rückten Kostendruck und Einsparpotenziale entlang der Lieferkette stärker in den Vordergrund. Darüber hinaus beobachteten einzelne Papiersackhersteller veränderte Anforderungen an das Verpackungsdesign, etwa im Hinblick auf Barrierefolien, mikrobiologische Reinheit und Recyclingfähigkeit der eingesetzten Materialien.

Ausblick auf das Jahr 2026

Für das Jahr 2026 erwarten die GemPSI-Mitglieder überwiegend eine stabile bis leicht positive Entwicklung des Papiersackmarkts. Rund 67 Prozent gehen von einem moderaten Wachstum gegenüber dem Vorjahr aus, während 33 Prozent eine weitgehend gleichbleibende Entwicklung erwarten. Vor diesem Hintergrund bewerten die Unternehmen ihre eigenen Geschäftsaussichten für 2026 mit durchschnittlich 2,5 Punkten und damit optimistischer als im Ausblick auf 2025. Positive Impulse werden insbesondere im Marktsegment chemische Produkte sowie in den Bereichen Zement und Baustoffe prognostiziert.

Gut aufgestellt für Markt und Regulierung

Die GemPSI-Mitglieder sehen sich mit ihren Produkten gut im Markt positioniert.

© GemPSI



Auch das Rücknahme- und Recyclingsystem REPASACK wird nach Inkrafttreten der PPWR sowie des nationalen Verpackungsrecht-Durchführungsgesetzes (VerpackDG) fortgeführt.

Ausschlaggebend sind insbesondere ihre qualitativ hochwertige Produktpalette sowie ihre hohe Flexibilität und Zuverlässigkeit. Zudem erfüllen die deutschen Papiersackhersteller bereits heute zahlreiche regulatorische Anforderungen, etwa im Zusammenhang mit der PPWR, EUDR sowie der Reduzierung des CO₂-Fußabdrucks.

EU-Regulierungen erzeugen hohen Aufwand

Auch das Rücknahme- und Recyclingsystem REPASACK wird nach Inkrafttreten der PPWR sowie des nationalen Verpa-

ckungsrecht-Durchführungsgesetzes (VerpackDG) fortgeführt und deckt die erweiterten Anforderungen an die Herstellerverantwortung für gewerblich genutzte Verpackungen ab.

Die Ergebnisse der Branchenumfrage zeigen, dass PPWR, VerpackDG und EUDR in den kommenden Jahren einen hohen Anpassungs- und Vorbereitungsbedarf mit sich bringen werden. Entsprechend überprüfen die Unternehmen ihre Produktportfolios, intensivieren die Zusammenarbeit entlang der Lieferkette und bauen internes Know-how auf. „So schaffen wir die Grundlage, um unseren Kunden heute und in Zukunft qualitativ hochwertige, leistungsfähige und rechtssichere Verpackungslösungen anzubieten“, sagt GemPSI-Präsident Alfred Rockenfeller. ■

starkraft
extended possibilities

Don't just pack it.
FLEED
THE
EXIT.

Visit us at
interpack
Hall 8a,
Booth B42.

interpack
Düsseldorf
7.-13.05.2026

HEINZEL
GROUP

21. Deutscher Verpackungskongress

Aus der Pflicht ins Potenzial

Der 21. Deutsche Verpackungskongress versammelte am 19. März 2026 auf Einladung des Deutschen Verpackungsinstituts e. V. (dvi) über 200 Entscheider aus der Wertschöpfungskette der Verpackung.

Unter dem Motto „Jetzt erst recht! Unternehmerische Handlungsspielräume entlang der Supply Chain nutzen“ ging es in 15 Vorträgen und zusätzlichen Diskussionsrunden um Status, Herausforderungen und Chancen durch VerpackDG, Einwegkunststofffonds und PPWR, um entscheidende Faktoren für Innovationskraft und innovative Lösungen, um einlösbare Versprechen und zentrale Faktoren beim Einsatz biobasierter Materialien, um Verpackung als strategischen Vermögenswert, neueste Ergebnisse einer Bevölkerungsumfrage, drei konkrete Cases für den Einsatz von KI und den (nicht nur) ROI-relevanten Aspekt von Unternehmenskultur.

Als gegen Mitternacht die letzten Teilnehmer den Netzwerkabend über den Dächern von Berlin verließen, lag ein picknackvoller Tag hinter ihnen – mit vielen neuen Informationen und Einblicken,

interessanten Gesprächen, frischen Kontakten, alten Bekannten und intensiven Diskussionen. In den Sozialen Medien reichen die Reaktionen von „Ausgewogene Themenauswahl, sehr gute Referenten, sehr guter Moderator, perfekte Vorbereitung und Organisation, angenehmes Ambiente - alles einfach perfekt!“ über „Sensationell, sehr gute Leute kennengelernt, sehr gute Beiträge.“ und „Wahnsinnig tolle Veranstaltung und spannender Austausch. Habe mich sehr über die vielen Gespräche und Perspektiven aus der Branche gefreut.“ bis hin zu „Spannende Vorträge, wertvolle Gespräche und intensives Netzwerken“ sowie „Hier treffen Entscheidungsträger aus Industrie, Handel und Marken zusammen, um über die Zukunft der Verpackung zu diskutieren – von regulatorischen Entwicklungen und nachhaltigen Rohstoffen bis hin zu Innovationen und KI in der Lieferkette.“



© Andre Wagenzik

Fazit des dvi

Positiv ist auch das Fazit von dvi-Geschäftsführerin Natalie Brandenburg: „Der 21. Deutsche Verpackungskongress hat gezeigt, wie vielschichtig die Herausforderungen und wie groß gleichzeitig die Gestaltungsspielräume für die Unternehmen unserer Value Chain sind. 145 Tage vor Inkrafttreten der PPWR und des VerpackDG am 12. August 2026 haben wir einen detailreichen Blick auf Status, Anforderungen und Chancen der Regulierungen geworfen. Gleichzeitig haben die Vorträge und Diskussionen deutlich gemacht, dass Verpackung ein strategischer Vermögenswert, Innovationstreiber und Markenbotschafter ist. Ob biogene Rohstoffe, KI-gestützte Prozesse oder die Kraft und Bedeutung von Unternehmenskultur: Der Kongress hat gezeigt, dass es sich lohnt zu gestalten und wo sich dabei ansetzen lässt.“

Kongressbericht und Impressionen

Das dvi bedankt sich bei seinem Premium-Partner Fachpack sowie seinen Gold-Partnern OutNature by PreZero und Metsä für die wertvolle Unterstützung und bietet auf seiner Webseite einen kompakten Bericht mit Bildimpressionen und Kernaussagen der einzelnen Kongressvorträge. Save the date: Der nächste Deutsche Verpackungskongress ist für den 11. März 2027 in Berlin terminiert.

© Andre Wagenzik



Der Deutsche Verpackungskongress bot viel Wissensangebot und Raum für Networking.

Hersteller einer breiten Palette moderner PET-Hartfolien sowie ein- und mehrschichtiger flexibler PP- und PE-Folien für die Herstellung von Lebensmittelverpackungen und medizinischen Verpackungen sowie einer Reihe anderer industrieller Anwendungen.

Jährlich liefern wir über 50.000 Tonnen Folien an Kunden weltweit im Bereich Frischwaren. Über 30.000 Tonnen davon sind APET-Hartfolien, die zur Herstellung von Verpackungen im Thermoformverfahren verwendet werden und sich ideal für Verpackungen wie Schalen, Blister und Deckel eignen. Unser Portfolio umfasst sowohl APET-MONO-Folien als auch APET/PE- und APET/PE/EVOH/PE-Lamine mit PEEL- oder SEAL-Option. Alle Strukturen sind in einer großen Farbpalette und als metallisierte Folie erhältlich. Unsere Folien lassen sich sehr gut mit jeder Oberfolie kombinieren, sowohl mit Standardlaminaten als auch mit Skin-Folien.

Wir produzieren APET-Folie auch in der Option CRYSTA-BASE – einer Hochbarrierefolie, die keine EVOH-Schicht in ihrer Struktur enthält. Der größte Vorteil dieser Lösung ist die Gewichtsreduzierung der Verpackung, was zu einer Verringerung der für die Herstellung der Verpackungen verwendeten Rohstoffmenge führt, sowie die Möglichkeit der 100%igen Wiederverwertbarkeit der hergestellten Verpackungen, was durch ein Zertifikat bestätigt wurde.

Absolut sicher für den Verbraucher erfüllt die Anforderungen der EU-Richtlinie

Hervorragende Präsentation dank Transparenz

Zur Verwendung auf Thermoform- und FFS-Maschinen

Breite Palette an Standardfarben und Farben auf Kundenwunsch

In der Variante APET/PE hervorragende Schweißigenschaften SEAL und PEEL

100 % APET mit Barrierschicht im Produkt CRYSTA-BASE



APET Rigid Films

Fragen?

Setzen Sie sich mit uns in Kontakt

www.eurocast.com.pl

info@eurocast.pl

Geeignet für Verpackungen vom folgenden Typ:

- Schalen
- Blister
- Deckel

LogiMAT 2026 in Stuttgart

Allzeitrekorde auf ganzer Linie

Die LogiMAT 2026 vermeldet Spitzenwerte bei Ausstellerzahlen, Nettoausstellungsfläche, Internationalisierungsgrad und Fachbesuchern. Geschäftsabschlüsse und Auftragsvergaben festigten den Charakter als Arbeitsmesse. Das Gesamtergebnis unterstreicht die Position der Marke LogiMAT als wichtigstes Branchenevent des Jahres.

Die internationale Fachmesse für Intralogistik-Lösungen und Prozessmanagement schloss nach drei Messetagen mit neuen Allzeitrekorden bei allen messerelevanten Key Facts. „Es war angesichts der herausfordernden Weltwirtschaftslage nicht zu erwarten, dass wir die LogiMAT 2026 in allen Bereichen mit neuen Bestmarken beenden würden“, zeigt sich Messeleiter Michael Ruchty vom Münchener Messeveranstalter EUROEXPO zufrieden. „Im Markt hat sich offenbar das Bewusstsein durchgesetzt, dass man in Krisenzeiten antizyklisch investieren sollte. Dafür bietet die LogiMAT traditionell einen Überblick über die jüngsten Innovationen und aktuellen State-of-the-Art-Lösungen.“

Neuer Besucherrekord

Unter dem Motto „PASSION FOR DETAILS – Discover the Difference“ nutzte die Rekordzahl von 1.671 Ausstellern aus 46 Ländern die komplett ausgebuchten zehn Messehallen auf dem Stuttgarter Messegelände als Präsentationsplattform der aktuellen Neuentwicklungen für effiziente Intralogistik. Als Erstaussteller waren 296 Unternehmen vertreten. Allein im Vorfeld der Messe meldeten die Aussteller der 68.969 Quadratmeter Nettoausstellungsfläche mehr als 120 Welt- und Europapremieren. Der Auslandsanteil unter den Unternehmen lag in diesem Jahr bei 37 Prozent (Vorjahr: 35,9 Prozent) – davon jedes fünfte Unternehmen mit Sitz in Übersee und Asien. Insgesamt besuchten an



Insgesamt besuchten an den drei Messetagen 69.856 Fachbesucher die LogiMAT 2026. Das übersteigt noch einmal deutlich die bisherige Bestmarke von 67.420 Fachbesuchern im Jahr 2024.

den drei Messetagen 69.856 Fachbesucher die LogiMAT 2026. Das übersteigt noch einmal deutlich die bisherige Bestmarke von 67.420 Fachbesuchern im Jahr 2024. In einem gesamtwirtschaftlich und geopolitisch schwierigen Umfeld zeigte sich die diesjährige Veranstaltung damit erneut als das wichtigste internationale Branchenevent des Jahres. „Die LogiMAT ist für Branche und Fachpublikum gleichermaßen Kontaktbörse, Informations- und Präsentationsplattform“, fasst Messeleiter Michael Ruchty zusammen. „Als Trend- und



© LogiMat

© LogiMat

Branchenbarometer setzt sie mit den hervorragenden aktuellen Spitzenwerten ein Zeichen für die Resilienz der Branche und bietet Zuversicht in schwierigen Zeiten.“

Die führenden Produktgruppen kamen in diesem Jahr aus den Branchensegmenten Förder- und Lagertechnik (38,2 Prozent), Software für Simulation, Lagersysteme und Bestandsmanagement (37,1 Prozent) sowie Flurförderzeuge und Zubehör (34,8 Prozent). Unter den möglichen Mehrfachnennungen gaben zudem 30,2 Prozent der Aussteller an, Exponate im Bereich Informations- und Kommunikationstechnik präsentiert zu haben, 28,2 Prozent der Aussteller zeigten auch fahrerlose Transportfahrzeuge (FTF) und autonome mobile Roboter (AMR). Den Auswertungen des unabhängigen Baseler Marktforschungsinstituts Wissler & Partner zufolge war mehr als die Hälfte der Fachbesucher (56 Prozent) als Entscheider vor Ort – 35,9 Prozent des Fachpublikums kam mit konkreten Investitionsvorhaben nach Stuttgart. Insgesamt gaben 25,3 Prozent der Besucher an, auf der Messe einen Zuschlag erteilt zu haben oder Aufträge unmittelbar nach der Messe zu vergeben. Folglich meldeten zahlreiche Aussteller Vertragsabschlüsse vor Ort. „Die LogiMAT ist nicht allein Schaufenster für Innovationen und State-of-the-Art-Lösungen, sondern auch Arbeitsmesse mit erfolgreichen Geschäftsabschlüssen und Anbahnung strategischer Allianzen“, kommentiert Messeleiter Ruchty. Nach Branchen differenziert arbeiten 55,2 Prozent der Messebesucher in Industrieunternehmen, 14,2 Prozent im Groß- und Einzelhandel. Das Gros der Fachbesucher (42 Prozent) nahm einen Anreiseweg von mehr als 300 Kilometern auf sich. Rund ein Viertel der Gäste (26,7 Prozent), reiste aus dem Ausland zur LogiMAT 2026 an. Das Plus von 3,6 Prozent unterstreicht den wachsenden Internationalisierungsgrad auch unter den Messebesuchern.

■ Eyecatcher Humanoide Robotik

Als richtungsweisender Trendsetter erwies sich die LogiMAT in diesem Jahr mit der frühzeitigen Integration des Themas „Humanoide Robotik“. Mehrere Aussteller präsentierten erste Entwicklungen nicht nur als Eyecatcher, sondern in intralogistischer Umgebung. Darüber hinaus stellte das Fraunhofer IML auf der LogiMAT eine aktuelle Studie zur humanoiden Robotik vor. Überdies wurde das Thema im Rahmenprogramm der Messe aufgenommen, das unter anderen um eine zweite LogiMAT-Arena im ICS erweitert wurde. Mit drei gezielt ausgewiesenen Formaten hat der Messeveranstalter zudem erfolg-



Die führenden Produktgruppen kamen in diesem Jahr aus den Branchensegmenten Förder- und Lagertechnik (38,2 Prozent), Software für Simulation, Lagersysteme und Bestandsmanagement (37,1 Prozent) sowie Flurförderzeuge und Zubehör (34,8 Prozent).



Robotik: Mehrere Aussteller präsentierten erste Entwicklungen nicht nur als Eyecatcher, sondern in intralogistischer Umgebung. Darüber hinaus stellte das Fraunhofer IML eine aktuelle Studie zur humanoiden Robotik vor.

reich Impulse gegen den Fachkräftemangel gesetzt. Mit dem Format Young Innovators, Vorstellung und Pitch der Finalisten eines Start-up-Wettbewerbs sowie dem LogiMAT-CareerDay am dritten Messetag fokussierte die Messe aufstrebende Start-ups, Innovatoren und Fachkräfte in der Intralogistik. Flankierend zum erfolgreichen Karrieretag, der das Image der Intralogistik heben und junge Talente sowie Berufsumsteiger für sie begeistern soll, wurde die von der LogiMAT und der Initiative „Die Wirtschaftsmacher“ initiierte Studie „Arbeitswelt (Intra)Logistik“ veröf-

fentlicht. Ihre Ergebnisse zeigen auf, wie „Intralogistik made in Germany“ zum Erfolgs- und Exportschlager werden kann. „Interessiertes, investitionsberechtigtes Fachpublikum und zufriedene Aussteller haben zu einem außerordentlich positiven Gesamtergebnis für die LogiMAT 2026 geführt“, resümiert Messeleiter Michael Ruchty. „Das dient dem gesamten Team der EUROEXPO als Ansporn, die beschrittenen Erfolgsfaktoren weiter auszubauen, um der Branche auch im kommenden Jahr wieder ein innovatives Messeumfeld zu bieten.“

CosmeticBusiness 2026

Nachhaltigkeit wird in den Fokus gerückt

Vom 10. bis 11. Juni 2026 kommt die gesamte Supply Chain der Kosmetikindustrie in München zusammen: In drei Messehallen präsentieren Unternehmen – vom Inhaltsstoff bis zur Verpackung – Neuheiten und Trends für die Kosmetikprodukte von morgen.

Etablierte Formate wie die Innovation Corner mit Start-up Area und der Neuheitenschau Spotlight sowie der Community Award setzen zusätzliche Akzente. Neu: Die Green Area schärft den Nachhaltigkeitsfokus der CosmeticBusiness. So nimmt wenige Wochen vor Messebeginn die CosmeticBusiness 2026 Gestalt an: Rund 400 Aussteller und vertretene Unternehmen aus 24 Ländern werden auf der Leitmesse für Kosmetikentwicklung vom Inhaltsstoff bis zur Verpackung in München erwartet. Der internationale Anteil liegt derzeit bei 38 Prozent. Zu den ausstellerstärksten Ländern zählen

China, Frankreich, Italien, die Niederlande, Polen und die Schweiz. „Besonders spannend sind Anmeldungen von Neuausstellern aus Ländern wie Korea, Taiwan oder den USA. Die internationale Vielfalt zeigt eindrucksvoll, welche Strahlkraft die Leitmesse für die Kosmetikindustrie im größten Kosmetikmarkt Europas entwickelt hat“, sagt Ivonne Simons, Projektdirektorin der CosmeticBusiness. „Die Messe ist damit nicht nur der bedeutendste Branchentreffpunkt im deutschsprachigen Raum, sondern auch immer mehr eine Plattform für den globalen Austausch entlang der gesamten Wertschöpfungskette.“ Die Cosmetic-



© CosmeticBusiness

Business ist für die Lieferanten der Kosmetikindustrie ein fester Termin im Kalender, um ihre Neuheiten zu präsentieren. Bei der

© CosmeticBusiness



Die CosmeticBusiness versammelt in München rund 400 Aussteller und vertretene Unternehmen aus 24 Ländern.

kommenden Veranstaltung ist etwa jedes fünfte ausstellende Unternehmen Rohstofflieferant, Distributor oder Testinstitut. Erstmals stellen Firmen wie das portugiesische Unternehmen Scents from Nature, Natural Poland oder auch der belgische Distributor für Basis- und Spezialchemikalien Novasol Chemicals ihr Rohstoffportfolio in München vor. Für Kosmetikmarken, die ihre Produkte im Auftrag produzieren lassen, sind Aussteller aus dem Bereich Lohnherstellung und Private Label relevant. Bei der kommenden CosmeticBusiness bilden sie rund ein Drittel der Aussteller. Neu dabei sind die südkoreanische Firma Cosmecca, Spezialist für Korean Beauty, sowie Steinfelds Swiss aus der Schweiz oder auch Herbacin, eine der ältesten Kräuterkosmetik-Marken Deutschlands.

Im Bereich Verpackung bündelt die Fachmesse das gesamte Leistungsspektrum rund um die Kosmetikverpackung. Das Angebot reicht von neuen Materialien bis zu Tuben, Flaschen, Tiegeln, Faltschachteln und Etiketten. Neuaussteller Tridas aus der Tschechischen Republik stellt Lösungen aus nachhaltigen Formfaserverpackungen vor. Swedbrand aus Polen und GPA Global aus den Niederlanden haben sich jeweils auf hochwertige Schachteln und Luxusverpackungen spezialisiert.

Green Area erweitert Nachhaltigkeitsfokus

Neben dem bewährten Messekonzept wartet die CosmeticBusiness 2026 mit einer Neuerung auf: Die Green Area in Halle zwei rückt nachhaltige Lösungen für die Kosmetikindustrie ins Rampenlicht. Begleitet von Vorträgen, Best Practices und geführten Sustainability Touren bietet der neue Themenbereich Austausch und Impulse für die Branche. Unternehmen präsentieren dem Fachpublikum ihre umweltfreundlichen Innovationen, nachhaltigen Rohstoffe und ressourcenschonenden Verpackungslösungen. Die Green Area versteht sich als Impulsgeber und Networking-Plattform für all jene, die die Transformation der Branche aktiv mitgestalten möchten. Die Gastgeber Natrue aus Brüssel und OneRD aus Zürich führen durch das Programm, moderieren Panel-Talks mit Branchenvertretern und sind als Experten für Zertifizierung und ganzheitliche nachhaltige Produktentwicklung Ansprechpartner vor Ort.

Innovation Corner: Neue Impulse für die Branche

Welche Innovationen prägen derzeit den Markt und was liegt im Trend? Antworten

darauf bietet die Innovation Corner in Halle vier, die mit Vorträgen und Sonderschauen einen kompakten Überblick über Neuheiten und aktuelle Trends gibt. In der Start-up Area stellen junge Unternehmen ihre neuesten Ideen und Technologien vor. Mit dabei ist Eyva aus Köln, die die Produktentwicklung mit KI-gestützten Lösungen transformieren wollen. Ihre B2B-Plattform verknüpft Markt-, Produkt- und Verbraucherdaten und ermöglicht so intelligentere, schnellere und daten-gestützte Entscheidungen über den gesamten Produktlebenszyklus hinweg.

Auf der Sonderschaulfläche Spotlight gibt es wieder Produktneuheiten und Innovationen zu entdecken – von neuartigen Wirkstoffen bis zu Verpackungskonzepten. Nach der erfolgreichen Premiere im letzten



© CosmeticBusiness

Jahr geht der CosmeticBusiness Community Award in die zweite Runde. Fachbesucher können wieder für das innovativste Produkt abstimmen. Das Voting startet im Mai. Die Besucherregistrierung für die CosmeticBusiness 2026 ist geöffnet.

SunChemical
a member of the DIC group **DIC**
Color & Comfort

**EXPERIENCE.
Transformation.**

Packaging Transformed

Experience. Transformation. auf der interpack 2026
7. bis 13. Mai | Düsseldorf | Halle 7A Stand B03

Entdecken Sie, wie durch Materialinnovationen, Dateneinblicke und strategische Dienstleistungen Verpackungen entstehen, die heute überzeugen und sich für die Anforderungen von morgen weiterentwickeln.

Experience. Transformation.
www.sunchemical.com/interpack-2026/

interpack 2026

Verpackungswelt blickt nach Düsseldorf

In wenigen Tagen öffnet die interpack in Düsseldorf ihre Tore. Vom 7. bis 13. Mai 2026 trifft sich die globale Processing- und Packaging-Branche zum Austausch über KI, Automatisierung, innovative Materialien und neue Kompetenzen. Marktführer und Newcomer aus allen Bereichen der Wertschöpfungskette machen sich bereit.

Die Vorbereitungen für die interpack 2026 laufen auf Hochtouren. Rund 2.800 Aussteller aus aller Welt präsentieren im Mai in Düsseldorf ihre neuesten Entwicklungen und setzen Impulse für die Zukunft einer global vernetzten Industrie. „Die interpack 2026 ist wichtiger denn je“, sagt interpack Director Thomas Dohse. „Gerade in einem anspruchsvollen Marktumfeld braucht die Branche einen Ort für Austausch und Orientierung. Jetzt geht es darum, konkrete Lösungen zu sehen, zu vergleichen und Investitionsentscheidungen fundiert vorzubereiten.“

Arbeitswelt und die Kompetenzen, die für eine zunehmend digitalisierte und automatisierte Produktion erforderlich sind.

Diese Aussteller sind dabei

Unter den rund 2.800 Unternehmen aus 67 Ländern präsentieren sich viele Marktführer mit eindrucksvollen Auftritten. Für die Süß- und Backwarenbranche in den Hallen 1, 3 und 4 sind beispielsweise Aasted, Sollich,

Theegarten-Pactec oder Sacmi Packaging & Chocolate auf der vertreten. Auch die Pharma- und Kosmetikbranche findet auf der interpack wichtige Partner: In den Hallen 15 bis 17 präsentieren etwa IMA Industria Macchine, die Marchesini Group und Optima ihre Portfolios. Im umfangreichen Ausstellungsbereich der Lebensmittel, Getränke, Konsum- und Industriegüter in gleich sechs Hallen (11-14 sowie 5 und 6) setzen Unternehmen wie die Coesia Group, Duravant, Gerhard Schubert, Ishida, KHS, Krones, Multivac, Syntegon Technology und Ulma Packaging Maßstäbe bei Automatisierung, Effizienz und Nachhaltigkeit. Eine zentrale Rolle für die Branche spielen auch die Hallen 7-10. Dort präsentieren sich über 1.000 Aussteller mit Materialien und Endprodukten für die Verpackung. Damit ist die interpack zugleich die weltweit bedeutendste Messe für Packmittel. Hier finden sich Unternehmen wie Bericap, Jokey, Metsä, Sappi Europe oder Schütz. Die Etikettier- und Kennzeichnungstechnik in den Hallen 8a und 8b ist zum Beispiel durch Bluhm Systeme, Domino Printing Sciences und Totani vertreten.

Herausforderungen und Chancen

Ein Blick auf das große Ganze zeigt: Die Rahmenbedingungen für die Branche sind vielschichtig. Bevölkerungswachstum, Urbanisierung und verändertes Konsumverhalten erhöhen die Nachfrage nach effizienten Verarbeitungs- und Verpackungslösungen. Zugleich erhöhen Rohstoffknappheit, Regulierung, Lieferkettenrisiken und Fachkräftemangel den Druck auf Unternehmen. Vor diesem Hintergrund setzt die Messe gezielte inhaltliche Akzente mit ihren Hot Topics Smart Manufacturing, Innovative Materials und Future Skills. Smart Manufacturing steht für eine datenbasierte, ressourceneffiziente Produktion – von KI bis Robotik. Innovative Materials fokussiert neue Packstoffe, Funktionalitäten und Design-for-Recycling-Konzepte. Future Skills thematisiert den Wandel der





■ Globale Präsenz und Länderpavillons

Die interpack unterstreicht ihre internationale Bedeutung auch durch zahlreiche Länderpavillons. Viele Aussteller präsentieren sich gemeinschaftlich unter nationaler Flagge und bündeln ihre Kompetenzen in klar strukturierten Bereichen. Vertreten sind unter anderem Gemeinschaftsstände aus Indien, USA, China, Taiwan, Korea, der Türkei, Malaysia sowie mehreren europäischen Ländern.

■ Inhalte erleben, Impulse vertiefen

Begleitet wird das Messegesehen von zahlreichen Specials. Im interpack Spotlight Forum im Eingang Nord diskutieren Expertinnen und Experten aktuelle Entwicklungen und strategische Fragen der Branche. Die Start-up Zone bietet jungen Unternehmen eine Plattform. Ein besonderer Programmpunkt ist die Verleihung der WorldStar Global Packaging Awards auf dem Messegelände. Mit der begleitenden Messe components rückt die interpack zudem die Kompetenz der Zulieferindustrie in den Fokus. Hier präsentieren Unternehmen Lösungen aus den Bereichen Antriebstechnik, Steuerung, Sensorik, Robotik, Maschinenteile und industrielle Software und machen damit die technologische Basis moderner Processing- und Packaging-Lösungen sichtbar.

Mit den SAVE FOOD Expert Talks, der SAVE FOOD Highlight Route, den SAVE FOOD Awards sowie dem SAVE FOOD Projektwettbewerb steht zudem das Thema Vermeidung von Lebensmittelverschwendung und -verlusten im Fokus. Women in Packaging am 11. Mai rückt die Rolle von Frauen in der Branche in den Mittelpunkt.

■ Services für Besucher

In der Aussteller- und Produktdatenbank der interpack können sich Besucherinnen und Besucher bereits vorab über Unternehmen, Produkte und Innovationen informieren und ihren Messebesuch gezielt planen. Mit Fairmatch steht ein digitales Matchmaking-Tool zur Verfügung, das passende Geschäftskontakte auf Basis individueller Interessen vorschlägt und die Terminvereinbarung erleichtert. Die Website bietet Informationen zu Vorbereitung, Anreise und Unterkunft. Neu ist ein Hotelservice, der die Angebote zur interpack übersichtlich bündelt und den Vergleich erleichtert. Eine frühzeitige Buchung wird empfohlen. Während der Messe unterstützen der MyOrganizer sowie die interpack App bei der individuellen Planung und Orientierung vor Ort.

Unsere Vakuumlösungen schaffen Raum für Innovationen.

Wir bieten erstklassige schlüsselfertige Lösungen, außergewöhnlichen Service und hochwertige Produkte. Für jede denkbare Anwendung und Branche.



**Kostenloses Ticket
für die interpack 2026!**
07. – 13. Mai, Düsseldorf
Halle 5 | Stand D05

Die Weltleitmesse für Metallverpackungen

Große Vorfreude auf METPACK 2026

Hervorragender Buchungsstand und spürbare Vorfreude: Die METPACK 2026 geht mit sehr guten Vorzeichen vom fünften bis achten Mai in der Messe Essen an den Start. Rund 350 Aussteller entlang der gesamten Wertschöpfungskette der Metallverpackungsindustrie zeigen ihre Innovationen – vom Maschinen- und Anlagenbau über Druck-, Veredelungs- und Lackiertechnologien bis hin zu Services.

Die METPACK hat sich seit der letzten Veranstaltung 2023 weiterentwickelt und verzeichnet in diesem Jahr ein Flächenwachstum von 15 Prozent. Auch beim Begleitprogramm kann die Messe einen neuen Meilenstein setzen: Das Forum „Talk in a Can“ feiert Premiere. Zudem wartet die etablierte METPACK Conference zum ersten Mal mit einer weiblichen Key Note Speakerin auf. Die Messe verbindet Messegeschäft, Wissenstransfer und Networking zu einem Gesamtpaket, das die internationale Metallverpackungsindustrie in Essen zusammen-

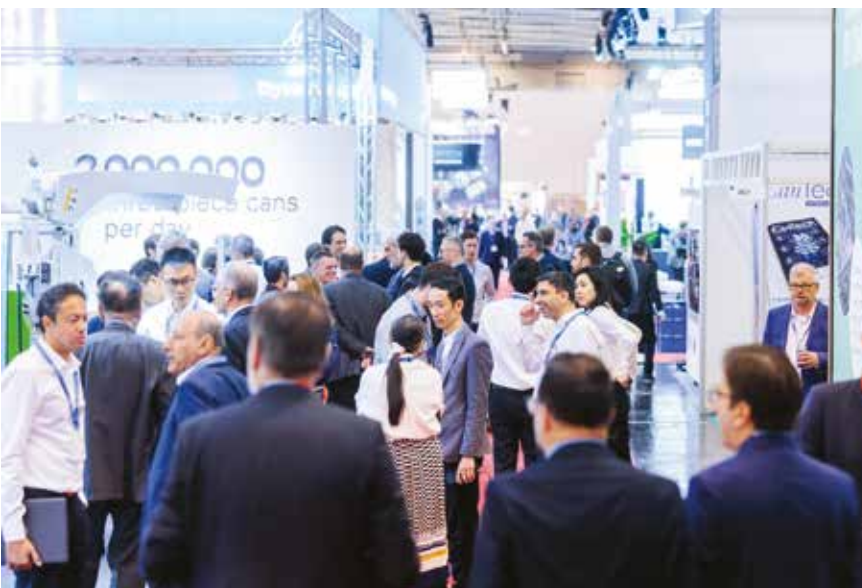
führt. Hier werden Innovationen präsentiert und Weltneuheiten in den Markt eingeführt. „Belvac unterstützt die METPACK seit Jahrzehnten. Viele unserer wegweisenden Innovationen haben wir erstmals hier präsentiert“, sagt Eric Hodge, VP Global Business Development. Die METPACK sei für Belvac eine zentrale Branchenplattform der Metallverpackungsindustrie, auf der Zulieferer neue Ideen und Technologien vorstellen. Belvac freue sich, 2026 wieder dabei zu sein und den Austausch mit langjährigen sowie potenziellen Kunden zu suchen. „Für unser Team ist die METPACK die ideale Gelegen-

heit, direkt mit Kunden ins Gespräch zu kommen und gleichzeitig die neuesten Entwicklungen der Branche aus erster Hand zu erleben“, so Hodge weiter. Darüber hinaus bietet die Messe die Möglichkeit, sich mit zahlreichen Zulieferern zu vernetzen und die jüngsten Innovationen im Markt im Detail zu erleben.

Neuheiten aus dem Hause Belvac

Das Unternehmen kündigt zudem zwei Maschinen-Highlights an: Im Mittelpunkt steht der Servo Belvac Necker (SBN), die neueste Generation der Necking-Technologie. „Durch die servo-basierte Steuerung kann jeder Turm unabhängig rotieren – das erleichtert schnelle Werkzeugwechsel und verkürzt Stillstände, etwa bei der Behebung von Störungen“, erklärt Eric Hodge. Zudem könne die Servo-Technologie den Energieverbrauch im Vergleich zu klassischen Motor- und Getriebelösungen um bis zu 15 Prozent senken. Ebenfalls in Essen zu sehen ist der Belvac Bodymaker mit kompakter Bauweise und hypozykloidem Hauptantrieb. Das symmetrische Beschleunigungsprofil sorgt für eine statische und dynamische Balance der Maschine und ermögliche unter anderem geringere Ram-Abweichungen, reduzierte Abrissraten sowie eine präzise Wanddickenkontrolle – und das ohne Fundamentanforderungen. Ergänzend stellt Belvac sein Serviceportfolio vor, das die Turnkey Integration Services des Unternehmens unterstützt und erweitert.

© METPACK



Die METPACK hat sich seit der letzten Veranstaltung 2023 weiterentwickelt und verzeichnet in diesem Jahr ein Flächenwachstum von 15 Prozent.



Viele Aussteller kommen nach Essen um ihre neuesten Entwicklungen zu präsentieren.

ISIMAT Hybridmaschinenkonzept

Auch ISIMAT richtet den Blick mit großer Erwartung nach Essen – und setzt dabei klar auf das Thema Design und Differenzierung. Das Unternehmen beschreibt, dass die Anforderungen an Metalldekoration in puncto Flexibilität, Designvielfalt und nachhaltige Prozesse deutlich gestiegen seien. ISIMAT

will zeigen, wie sich Aluminiumveredelung heute weiterdenken lässt – von präzisen Konturen und intensiven Farben bis hin zu Metallic- und haptischen Effekten. „Mit unserem innovativen Hybridmaschinenkonzept aus Siebdruck, inLINE Foiling und direktem Digitaldruck setzen wir genau dort an, wo Marken heute neue Differenzierung brauchen: bei maximaler Kreativität, effizienter Produktion und kompromissloser Qualität“, sagt Jochen Grabert, Vice President Sales & Project Management.

Neu: Forum – „Talk in a Can“

Mit „Talk in a Can“ erhält die METPACK 2026 erstmals ein Forumsformat inmitten der Messehalle. Ziel ist ein lebendiger Treffpunkt, an dem Aussteller, Besucher, Medien und Partner schnell ins Gespräch kommen – und Innovationen direkt erlebbar werden. Die Fläche, die in ihrer Gestaltung an eine Getränkedose erinnert, bündelt Talks, Branchen-Insights, Panel-Diskussionen, Produktpräsentationen und Networking – ergänzt durch eine Media Lounge, Podcasts sowie ein Kick-off-Event für Presse und Interessierte am Morgen des ersten Messtages. Ein weiterer Höhepunkt ist die Verleihung der METPACK Innovation Awards auf der Forumsfläche am Messemittwoch ab 13.30 Uhr.

Keynote von Clarissa Odewald

Ergänzend zur Messe und zu „Talk in a Can“ liefert die METPACK Conference die inhaltliche Tiefe mit Vorträgen von hochkarätigen Experten. Ein Programmhöhepunkt ist die Keynote von Clarissa Odewald, Vorstandsvorsitzende von thyssenkrupp Rasselstein. Als erste Frau eröffnet sie die Fachkonferenz am zweiten Messtag. Themen sind unter anderem die Dekarbonisierungsstrategie der Metallverpackungsbranche, neue technische Verfahren und Projekte. www.metpack.de

Sun Chemical

Metal Packaging Transformed

Unter dem Motto „Metal Packaging Transformed“ wird Sun Chemical auf der Messe zeigen, wie sein umfassendes Portfolio an Materialien und Dienstleistungen Hersteller von Metallverpackungen mit Lösungen unterstützt, die Markenentwicklung, Effizienz, Risikominimierung und Nachhaltigkeit in Einklang bringen. Am Stand von Sun Chemical wird eine Reihe innovativer Technologien zu sehen sein, darunter die anerkannten und äußerst erfolgreichen Produktfamilien für die Metalldekoration: SunDuo für zweiteilige Dosen, SunTrio für dreiteilige Dosen und SunAltec für Aluminiumtuben und Monoblock-Aerosole. Insbesondere können Besucher den Druck auf Metallverpackungen live miterleben. In Zusammenarbeit mit Canjet und



CMA wird Sun Chemical eine digitale Proofing-Lösung vorstellen, mit der Standarddosen hergestellt werden können, die mit denen aus traditionellen Druckverfahren vergleichbar sind, was ein schnelleres Proofing und eine effizientere Designvalidierung ermöglicht.

Koenig & Bauer präsentiert die Zukunft des Blechdrucks

Perfektion in jeder Dimension der Metalldekoration

Ganzheitliche Lösungen aus einer Hand: Vom High-End-Offsetdruck mit der MetalStar 4 bis hin zu wasserstofffähigen Trocknungssystemen deckt Koenig & Bauer MetalPrint die gesamte Prozesskette ab.

Unter dem Motto „Komplette Systemkompetenz“ präsentiert Koenig & Bauer MetalPrint auf der Metpack 2026 in Essen vom fünften bis achten Mai sein bisher leistungsstärkstes Produktportfolio. Als weltweit führender Systemanbieter der Branche stellt das Unternehmen seine Fähigkeit unter Beweis, die gesamte Prozesskette der Metalldekoration abzudecken. Besucher können am Stand 3B39 in Halle 3 hautnah erleben, wie Koenig & Bauer MetalPrint Effizienz, Digitalisierung und Nachhaltigkeit in der Metallverpackungsindustrie neu definiert.

Weltpremiere: Die MetalCoat 484

Das Herzstück des diesjährigen Messeauftritts ist die Weltpremiere der MetalCoat 484. Durch einzigartige Features wie das automatische Waschen oder die Closed-Loop Lackschichtdickenregelung steigern Nutzer ihre Rentabilität. Durch die Integration der MetalCoat 484 in die Produktionslinie profitieren Anwender von verkürzten Rüstzeiten und einer signifikanten Steigerung der Gesamtanlageneffektivität (OEE).

„We print it. We coat it. We cure it.“

Koenig & Bauer MetalPrint unterstreicht seine Position als ‚One-Stop-Shop‘ mit einem Portfolio, das jeden Schritt der Metalldekoration abdeckt:



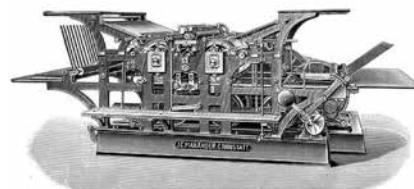
Koenig & Bauer MetalPrint unterstreicht seine Position als ‚One-Stop-Shop‘ mit einem Portfolio, das jeden Schritt der Metalldekoration abdeckt.

Drucken: Neben der Hochleistungs-Blechdruckmaschine MetalStar 4, dem Goldstandard im High-End-Blechdruck, bietet das Unternehmen die Mailänder-Druckmaschine für robuste Anforderungen. Für maximale Flexibilität bei Kleinstauflagen bietet die MetJET-Serie eine voll integrierte industrielle Digitaldrucklösung.

Lackieren: Aufsetzend auf dem legendären Erbe von Mailänder demonstriert die neue MetalCoat 484 die kontinuierliche Weiterentwicklung im Bereich der Präzisionslackierung.

Trocknen: Als Antwort auf die globale Energiegewende bietet man ein breites Spektrum an Trocknungstechnologien. Dies umfasst konventionelle gasbetriebene thermische Trocknung mit integrierter Abluftreinigung mit HighEcon-Systemen für Gaseinsparungen von bis zu 70 Prozent im Vergleich zu älteren Anlagen, modernste UV- und UV-LED-Lösungen sowie die neueste wasserstofffähige (hydrogen-ready) Ofentechnologie, die eine klimaneutrale Produktion ermöglicht.

J. G. MAILÄNDER, CANNSTATT-STUTTGART (WÜRTEMBERG)



In diesem Jahr feiert das Unternehmen das 150-jährige Jubiläum von J.G. Mailänder, gegründet 1876.

Das Mailänder-Jubiläum

Die Messe ist nicht nur ein Proof-Point für den Innovationsgeist des Unternehmens, sondern markiert auch einen historischen Meilenstein. Die Wurzeln von Koenig & Bauer MetalPrint liegen in den drei Branchenrößen Mailänder, LTG und Bauer + Kunzi. In diesem Jahr feiert das Unternehmen das 150-jährige Jubiläum von J.G. Mailänder, gegründet 1876. Mit der Grundsteinlegung für den „Blechdruck made in Germany“ treibt der Innovationsgeist von Mailänder bis heute die technologische Weiterentwicklung des Unternehmens voran.

Ein globaler Treffpunkt für die „Metall-Familie“

Für Ralf Hipp, CEO von Koenig & Bauer MetalPrint, ist die Messe mehr als eine reine Produktschau: „Die Metpack ist für uns ein Familientreffen. Wir freuen uns darauf, unsere Partner und Kunden aus aller Welt wieder persönlich an einem Ort zu treffen. Wir präsentieren hier unsere Innovationskraft und maßgeschneiderte Services, die unseren Kunden helfen, in einem sich wandelnden Markt wettbewerbsfähig zu bleiben. Wir sind bereit für die Messe.“



OPAKOFARB

Zakład Produkcji Opakowań Sp. z o.o.

ul. Duninowska 7

87-800 Włocławek, Polska

Tel. +48 505 766 627

E-Mail: vnadrowska@opakofarb.pl

www.opakofarb.pl

OPAKOFARB ist eine anerkannte polnische Marke, die sich seit über 50 Jahren auf die Herstellung von Metallverpackungen spezialisiert.



**Wir bieten
Druck im
Lohnauftrag und
Lackierung von
Blechbogen an**

OPAKOFARB hat eine innovative, eigene Beschichtungstechnologie entwickelt, die Nanooxide von Silizium und Aluminium nutzt. Diese verbessert die Härte und Kratzfestigkeit der Beschichtungen und schützt vor mechanischen Beschädigungen, Abrieb und Abnutzung. Das Unternehmen verfügt über einen hochmodernen Maschinenpark, ausgestattet unter anderem mit einer Druckmaschine Metal Star3, die mit Koenig & Bauer-Lacktürmen arbeitet. Ein kürzlich eingerichtetes Labor zur Farbauswahl und -analyse hat es dem Unternehmen ermöglicht, Dienstleistungen im Bereich Bedruckung und Lackierung von Blechbogen anzubieten.

Zum Kundenkreis von OPAKOFARB gehören unter anderem Hersteller von:

- Twist-off-Verschlüssen
- Flaschenkronkorken
- Windschutzsystemen
- Lebensmittelverpackungen
- Verpackungen für Schuhcremes, Deodorants, Feuerzeuggas usw.



Flaschendesign für Aperol neu gestaltet

Ein neuer Look für eine Ikone

Die Campari Group hat ein überarbeitetes Flaschendesign für Aperol vorgestellt, das den ikonischen Look des Aperitifs durch die Linse zeitgenössischen italienischen Designs neu interpretieren soll. Diese Weiterentwicklung läutet ein neues Kapitel für die Marke ein, bleibt dabei aber den visuellen Merkmalen treu, die Aperol weltweit unverkennbar gemacht haben.

Die neue Flasche, die Modernität und Tradition in Einklang bringt, soll die Präsenz von Aperol in Bars, auf Terrassen und in den Regalen der Geschäfte stärken – ein Spiegelbild der beständigen Rolle der Marke in Momenten der Verbundenheit, des Feierns und des gemeinsamen Genusses. Man hat das Flaschendesign neu gestaltet, um die legendäre Geschichte der Marke zu feiern – von einem lokalen italienischen Aperitivo aus dem Jahr 1919 bis hin zu einer globalen Ikone der modernen Aperitivo-Kultur. Das geriffelte Glas um die Flaschenschulter rückt die strahlende, unverkennbare orangefarbene Flüssigkeit in den Mittelpunkt. Die verfeinerte Silhouette greift die Eleganz und Ausgewogenheit der italienischen Architektur auf und wurde so gestaltet, dass sie sich in den Händen der Kunden besonders anfühlt, wobei jedes Detail die Geschichte von Aperols Vermächtnis und Charakter erzählt. Ein kleineres Frontetikett tritt quasi in den Hintergrund und überlässt das Rampenlicht ganz dem unverkennbaren Orange, das signalisiert, dass Freude serviert wird. Auf der Rückseite befindet sich ein transparentes Etikett mit einer

Anleitung für den perfekten Aperol Spritz, der Menschen zusammenbringt und Momente der Geselligkeit schafft.

Verwurzelt in italienischer Tradition

In Italien hergestellt und weltweit genossen – das überarbeitete Flaschendesign von Aperol würdigt das langjährige Erbe der Marke. Das geprägte Monogramm der Brüder Barbieri, die Aperol 1919 erstmals herstellten, ziert nun stolz jede Flasche. Das Symbol ist ein dezenter Hinweis auf Herkunft und Handwerkskunst und verweist auf über ein Jahrhundert italienischer Tradition. Der Inhalt bleibt unverändert, während sich das Äußere weiterentwickelt. Es ist nach wie vor das originale und streng gehütete Rezept, das Aperol zu einem weltweiten Favoriten und einem kulturellen Klassiker über Generationen hinweg gemacht hat. „Diese neue Flasche ist eine Hommage an das, was Aperol seit jeher ausmacht“, sagte Andrea Neri, Geschäfts-



© Aperol

Das geriffelte Glas um die Flaschenschulter rückt die strahlende, unverkennbare orangefarbene Flüssigkeit in den Mittelpunkt. Die verfeinerte Silhouette greift die Eleganz und Ausgewogenheit der italienischen Architektur auf.



© Aperol

Es ist nach wie vor das originale und streng gehütete Rezept, das Aperol zu einem weltweiten Favoriten und einem kulturellen Klassiker über Generationen hinweg gemacht hat.

fürer von House of Aperitifs. „Sie spiegelt unsere italienischen Wurzeln wider und verleiht einer weltweit beliebten Ikone gleichzeitig einen zeitgemäßen Ausdruck. Jedes Detail wurde sorgfältig durchdacht, um das Aperol-Erlebnis zu verbessern und den Platz der Marke im Herzen der modernen Aperitivo-Kultur zu bekräftigen.“ ■



Mit dem Blick überraschen, durch die Berührung fesseln.



Liquid Stamping

Eine neue Stufe der Verpackungsveredelung.

www.intropak.pl
drukarnia@intropak.pl
+48 601 358 359

Staatspreis Smart Packaging

Die Packaging-Show Must go on

Der Bundesminister für Wirtschaft, Energie und Tourismus verleiht in Kooperation mit dem Bundesminister für Land- und Forstwirtschaft, Klima- und Umweltschutz, Regionen und Wasserwirtschaft alle zwei Jahre den „Staatspreis Smart Packaging“.

Ziel des Staatspreises Smart Packaging ist es, der Bedeutung ganzheitlicher, umfassender Lösungen im Verpackungsbereich gerecht zu werden und exzellente, integrierte Verpackungslösungen auszuzeichnen, die der ökologischen Nachhaltigkeit ebenso gerecht werden wie hohen funktionalen und gestalterischen Anforderungen und über vorbildliche Anwenderfreundlichkeit verfügen. Die zahlreichen Funktionalitäten der Verpackung als Innovationsträger im Kontext von Wirtschaft, Umwelt und Gesellschaft sollen durch den Staatspreis Smart Packaging einer breiten Öffentlichkeit nähergebracht werden und damit die Imageprägung der Verpackungswirtschaft unterstützen. Der Staatspreis dient als Benchmark für die Branche, zeigt das hohe Leistungsniveau der österreichischen Verpackungswirtschaft auf, setzt einen Anreiz für weitere Innovationen

und stärkt damit die internationale Wettbewerbsfähigkeit der österreichischen Verpackungsindustrie.

Staatspreis Smart Packaging 2026

Es wird je ein Staatspreis in folgenden Kategorien vergeben:

- **B2B:** Transport-, Um- und Verkaufsverpackungen für gewerbliche Endverbraucher
- **B2C:** Verkaufsverpackungen für private Endverbraucher
- **Verpackung der Zukunft:** In dieser Kategorie können beim Staatspreis Smart Packaging 2026 Verpackungslösungen eingereicht werden, die sich

insbesondere durch die recyclingfähige Gestaltung von Verpackungen im Sinne des „Design for Recycling“ auszeichnen, etwa durch Ermöglichung der bestmöglichen Sammlung, Sortierung und Verwertung, hinsichtlich des eingesetzten Materials und dessen Zusätzen, der Material- oder Druckfarbe, der Dekoration, Verschlüsse und Kleinteile sowie im Hinblick auf die Restentleerung und die korrekte Sortierung und Trennung durch Letztverbraucherinnen und Letztverbraucher.

Die Einreicher der mit einem Staatspreis ausgezeichneten Verpackungslösung erhalten eine vom Bundesminister für Wirtschaft, Energie und Tourismus und vom Bundesminister für Land- und Forstwirtschaft, Klima- und Umweltschutz, Regionen und Wasserwirtschaft unterzeichnete Urkunde, eine Trophäe sowie das Staatspreis-Kennzeichen verliehen. Das Kennzeichen besteht aus dem Staatspreis-Logo und -Schriftzug mit der Jahreszahl der Verleihung. Das Kennzeichen darf, in unveränderter Form, für Werbe- und Promotionszwecke verwendet werden, auch auf der ausgezeichneten Verpackung selbst, solange diese in unveränderter Form hergestellt beziehungsweise vertrieben wird.

Regel zu den Nominierungen

In jeder Kategorie können bis zu vier Produkte mit einer „Nominierung für den Staatspreis Smart Packaging 2026“ ausgezeichnet werden. Die Nominierten erhalten im Rahmen der Staatspreisverleihung je

© BMWET



Staatspreis Smart Packaging. Hier die Gäste vor zwei Jahren bei der Verleihung.



Auch in diesem Jahr werden die nominierten Projekte präsentiert.

eine vom Bundesminister für Wirtschaft, Energie und Tourismus und vom Bundesminister für Land- und Forstwirtschaft, Klima- und Umweltschutz, Regionen und Wasserwirtschaft unterzeichnete Urkunde. Im Rahmen des Staatspreises Smart Packaging werden darüber hinaus zwei Sonderpreise vergeben. Die Jury wählt bis zu je drei Finalisten aus, aus denen der jeweilige Sonderpreisträger ermittelt wird:

Sonderpreis Branding: Mit diesem Sonderpreis werden innovative Lösungen bei Markenführung, Veredelung, Gestaltung und Ausstattung von Verpackungen, insbesondere am Point of Sale prämiert.

Sonderpreis Innovation: Eingereicht werden können Entwürfe / Modelle / Prototypen / Konzepte / Studienarbeiten zu noch nicht verwirklichten, aber wirtschaftlich, umwelt- und gesellschaftspolitisch erfolgversprechenden Produkten und Gestaltungskonzepten.

ten. Die Sonderpreisträger erhalten im Rahmen der Staatspreisverleihung je eine vom Bundesminister für Wirtschaft, Energie und Tourismus und vom Bundesminister für Land- und Forstwirtschaft, Klima- und Umweltschutz, Regionen und Wasserwirtschaft unterzeichnete Urkunde.

Vorbildliche Verpackungslösungen

Einreichungen, die ebenfalls überdurchschnittliche Lösungen darstellen und in eine engere Auswahl für eine Preiszuerkennung kommen, jedoch nicht zum Staatspreis nominiert sind, werden von der Jury mit dem Prädikat „Vorbildliche Verpackungslösung“ ausgezeichnet.

WorldStar Packaging Award

Staatspreise, Nominierungen und Sonderpreise berechtigen zur Teilnahme am WorldStar Packaging Award.

Organisation und Durchführung

Österreichisches Institut für Verpackungswesen (ÖIV)
1030 Wien, Franz-Grill-Straße 5, Objekt 213,
Tel. 01/3178244, Fax 01/3178244-14,
Einreichungen sind über www.verpackungsinstitut.at/staatspreis.html möglich.
Einreichschluss: 29. Mai 2026

Teilnahmebedingungen

Teilnahmeberechtigt sind Hersteller, Verwender und Gestalter von

- Packmitteln
- Packhilfsmitteln (Verschlüsse, Etiketten etc.)
- Packstoffen
- Verpackungen als Verkaufshilfen
- Displays
- Verpackungssystemen
- verpackungsverwandten Erzeugnissen

Für jede Einreichung zum Staatspreis Smart Packaging 2026 sowie den Sonderpreisen ist sofort nach Rechnungserhalt eine Einreichgebühr von 200 Euro zuzüglich 20 Prozent Umsatzsteuer zu entrichten.

INTERNATIONAL · INNOVATIV · NACHHALTIG

CANNED FUTURE

5.–8. MAI 2026



**JETZT
TICKET
SICHERN!**

**MET
PACK®
2026**

**11. INTERNATIONALE FACHMESSE
FÜR METALLVERPACKUNGEN**
www.metpack.de

**MESSE
ESSEN**

Oltom zähmt die Natur

Wilde Natur bittet nicht um Aufmerksamkeit – sie erzwingt sie. Sie pulsiert mit Farbe, Textur und Licht, das sich in Blättern und auf Haut spiegelt, in einem Rhythmus, den man weder anhalten noch in starre Grenzen fassen kann. Und doch wird genau das zur Herausforderung: ihre ungezähmte Energie in die Form einer Verpackung zu übertragen, die nicht nur den Kontakt mit dem Regal übersteht, sondern auch eine Geschichte erzählt. Lässt sich Unendlichkeit in Karton einschließen?

Im Konzept des vierteiligen Produkts Oltom Inspired by Nature spricht die Natur mit vier Sprachen, vier unterschiedlichen Ästhetiken und Technologien, die gemeinsam das gesamte Spektrum der Möglichkeiten im Premium-Verpackungsdruck abbilden. Pure Nature arbeitet mit Minimalismus und formaler Klarheit, Raw Nature greift die Rohheit des Materials und die Funktionalität des Recyclings auf, Mineral Nature kündigt die Erkundung des Cold Transfers als Alternative zu Heißprägung und metallisierten Folien an – und Wild Nature... explodiert schlichtweg. Gerade diese Variante wird zum Manifest der Möglichkeiten und zum Spielfeld eines intensiven Zusammenspiels von Licht, Farbe und Veredelung. Werfen wir einen Blick auf den gesamten Produktionsprozess dieser außergewöhnlichen Verpackungen...

Hypnose der Wahrnehmung

DESIGN UND MARKETING



CMYK-Separation

Farbe	CMYK-Werte
Yellow	100% 0% 0% 0%
Cyan	0% 100% 0% 0%
Magenta	0% 0% 100% 0%
Black	0% 0% 0% 100%
White	0% 0% 0% 0%
Red	0% 0% 100% 100%
Green	100% 0% 0% 100%
Blue	0% 100% 100% 0%
Orange	100% 0% 100% 0%
Purple	0% 0% 100% 100%
Light Blue	0% 100% 0% 100%
Light Green	100% 0% 0% 0%
Light Red	0% 0% 100% 0%
Light Yellow	100% 0% 0% 0%
Light Cyan	0% 100% 0% 0%
Light Magenta	0% 0% 100% 0%
Light Black	0% 0% 0% 100%
Light White	0% 0% 0% 0%

UV-Mattlack-Separation



UV-Mattlack-Separation

Farbe	UV-Mattlack
Yellow	0%
Cyan	0%
Magenta	0%
Black	0%
White	100%
Red	0%
Green	0%
Blue	0%
Orange	0%
Purple	0%
Light Blue	0%
Light Green	0%
Light Red	0%
Light Yellow	0%
Light Cyan	0%
Light Magenta	0%
Light Black	0%
Light White	100%

CMYK-Separation



Die CMYK-Separation ermöglicht eine vollständige Farbpalette sowie fließende Tonwertverläufe, die ein realistisches und mehrdimensionales Bild erzeugen. Durch die präzise Passung der vier Farben entstehen Tiefe, Licht und Detail – die Grundlage der gesamten Komposition.

Der selektive UV-Mattlack sorgt für eine gedämpfte, elegante Wirkung, reduziert Lichtreflexe und verleiht ausgewählten Flächen eine subtile Tiefe. Der Kontrast zwischen matt und glänzend schafft eine raffinierte visuelle Struktur und verstärkt die Gesamtwirkung.

Die Verpackung wird auf GC1-Karton gedruckt. Der Karton wurde vor dem Druck mit einer holografischen Folie laminiert, die ein dynamisches Spiel aus Licht und Reflexionen erzeugt. Die Oberfläche schimmert, pulsiert und verändert sich je nach Blickwinkel und vermittelt Bewegung und Tiefe. Gedruckt wurde in UV-Technologie, wodurch intensive, gesättigte Farben sowie eine hohe Druckbeständigkeit erreicht werden. Die Farben behalten ihre Frische und Ausdruckskraft auch bei anspruchsvollen Veredelungseffekten.

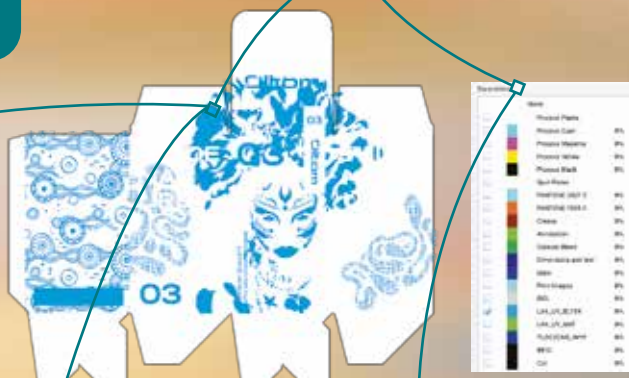
Die Wahrnehmung hypnotisieren

Zentrales Motiv von Wild Nature ist das Bild einer Frau, deren Körper mit Tattoos bedeckt ist und deren Gesicht mit farbigen, ethnischen Bemalungen an archaische Rituale erinnert. Es ist nicht nur ein ästhetisches Bild, sondern voller Elemente – als wäre es direkt aus einer von der Sonne erhitzten Erde übertragen worden, wo die Natur keine Kompromisse kennt. Die Energie dieser Figur scheint

unter der Kartonoberfläche zu pulsieren, als hätte jedes Pigment seinen eigenen Atem und jede Linie wäre eine Aufzeichnung von Bewegung – ein Tanz ohne Ende. Der Blick verweilt nicht an einem Ort, sondern wandert, geführt von Kontrasten und Spannungen, wie auf einer Reise durch eine dichte, undurchdringliche Landschaft. Diese Energie auf die Verpackungsoberfläche zu übertragen, ist keine einfache Aufgabe. Es ist kein Kampf mit dem Material, sondern ein Kräftemessen, bei dem Technologie und Feingefühl in perfekter Harmonie wirken müssen. Zu viele Effekte können die Botschaft übertönen, zu wenige

Die Vorderseite inszeniert ein Spektakel aus sieben Farben – Weiß, CMYK und zwei zusätzliche Pantone-Farben verweben sich zu einer vielschichtigen, intensiven visuellen Erzählung. Das Zusammenspiel mit matten und glänzenden UV-Lacken erzeugt starke Kontraste und Tiefe, die den Blick führen und die Dynamik des Bildes verstärken.

UV-Glanzlack-Separation

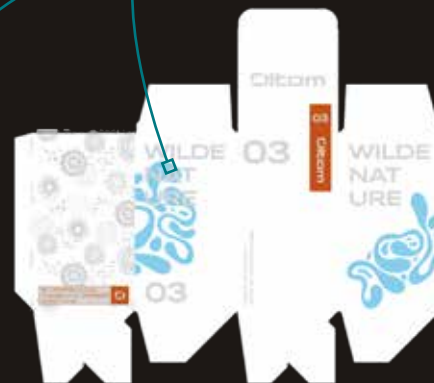


Der selektiv aufgetragene UV-Glanzlack verleiht der Oberfläche intensiven Glanz, verstärkt die Farbsättigung und erhöht den visuellen Kontrast. Dadurch ziehen ausgewählte grafische Elemente Licht und Aufmerksamkeit auf sich und erzeugen einen dynamischen, beinahe „nassen“ Effekt.

Das Oltom-Logo wurde als Relief geprägt und verleiht der Oberfläche eine haptische Qualität. Es scheint aus dem Karton hervorzutreten und spricht den Tastsinn direkt an.

Der Einsatz von Weiß als Unterdruck erhöht die Deckkraft und Reinheit der Farben und lässt sie in voller Intensität wirken. Die Pantone-Farben (0821C und 1505C) sorgen für außergewöhnliche Farbtintensität und Wiederholgenauigkeit, die im CMYK-Farbraum nicht vollständig erreicht werden kann.

SEPARATIONEN PANTONE 2x + WEISS



PRODUKTIONSSCHRITTE DER WILD NATURE-VERPACKUNG

Die Grafik zeigt die einzelnen Produktionsschritte der Verpackung Wild Nature von Oltom. Der Schritt Nr. 1, also das Aufbringen der holografischen Folie als Grundlage für alle Spezialeffekte, wurde offline durchgeführt. Schritt Nr. 3 wurde inline in einem einzigen Durchlauf auf der Heidelberg Speedmaster XL 75-7+LYY-1+L+FoilStar im Format F (605 x 750 mm) realisiert. Nach dem Druck folgte die Weiterverarbeitung in Form von Prägung, Stanzen und Kleben. Alle Prozesse erfolgen unter kontinuierlicher Qualitätskontrolle in jeder Produktionsphase.

SCHRITT 1 – SUBSTRAT

Der GC1-Karton wurde vor dem Druck im Offline-Prozess mit einer holografischen Folie laminiert, die ein dynamisches Spiel aus Licht und Reflexionen erzeugt.



SCHRITT 2 – RÜCKSEITENDRUCK

Bedruckung mit der Sonderfarbe Pantone 0821C sowie Auftrag einer matten UV-Lackschicht. Dadurch wirkt die Verpackung nicht nur außen, sondern auch innen hochwertig und elegant.



SCHRITT 3 –

VORDERSEITENDRUCK

Weißdruck – Der Einsatz von Weiß als Unterdruck erhöht die Deckkraft und Farbtintensität.

Pantone 0821C – Erste Sonderfarbe zur Erzeugung einzigartiger Farbtöne, die im CMYK-Spektrum nicht erreichbar sind.

CMYK – C (Cyan) wird mit hoher Passgenauigkeit aufgetragen und erzeugt kühle Farbtöne sowie Bildtiefe. **M (Magenta)** verstärkt die Intensität von Rot- und Purpurtönen und steigert die visuelle Ausdruckskraft. **Y (Yellow)** bringt Licht und Energie in die Gestaltung. **K (Black)** definiert Konturen, Detailschärfe und die tonale Tiefe des gesamten Designs.

Pantone 1505C – Zweite Sonderfarbe, die durch präzise Abstimmung zusätzliche Tiefe und Individualität verleiht.

Selektiver UV-Mattlack – Die matte Lackschicht schafft einen haptischen und visuellen Kontrast zum Glanz und verleiht der Oberfläche Eleganz und Raffinesse.

Selektiver UV-Glanzlack – Der gezielte Auftrag von Hochglanzlack hebt ausgewählte Elemente hervor und verstärkt die visuelle Wirkung durch Kontraste.



SCHRITT 4 – RELIEFPRÄGUNG

Geprägte Elemente erzeugen eine fühl- und sichtbare Erhebung der Oberfläche.



SCHRITT 5 – STANZEN

Präzises Schneiden und Rillen des Kartons mithilfe eines Stanzwerkzeugs.



SCHRITT 6 –

QUALITÄTSKONTROLLE

Eine fortschrittliche Qualitätsprüfung jedes einzelnen Nutzens, durchgeführt mit spezialisierten Maschinen. Dieser Schritt gewährleistet höchste Produktsicherheit und -qualität.



SCHRITT 7 – KLEBEN

Der Klebstoff wird punktuell in drei Bereichen aufgetragen. Nach dem Falten werden die verklebten Elemente gepresst, um eine dauerhafte Verbindung zu gewährleisten.

WO KÖNNEN SIE EINE SOLCHE VERPACKUNG HERSTELLEN LASSEN? SEHEN SIE HIER:



ihre Kraft nicht wiedergeben. Hier entscheidet jedes Mikron Lack, jede Nuance von Glanz und Matt darüber, ob die Komposition hypnotisch bleibt oder im Chaos zerfällt – Balance wird zur Spannung, die bis zum letzten Bogen gehalten werden muss.

Die Natur bändigen

Hinter diesem Spektakel, das die kühle Präzision der Technologie mit dem heißen, fast organischen Puls des Bildes verbindet, steht eine Lösung, die für sich genommen beeindruckt. Die Produktion von Inspired by Nature erfolgt in der auf Premium-Verpackungsdruck spezialisierten Druckerei Oltom in Łódź – einem Ort, an dem Kunst und Druck im wahrsten Sinne aufeinandertreffen. Das moderne Druckereigebäude entstand vor weniger als einem Jahrzehnt auf dem Gelände eines ehemaligen ABB-Industriekomplexes. So entstand ein Raum, in dem sich der Geruch von Druckfarbe mit dem von Ambition und künstlerischer Sensibilität verbindet – im übertragenen wie im wörtlichen Sinne, denn die Wände der Druckerei sind mit beeindruckenden Werken junger Künstler geschmückt. Ein Anblick wie in einem State-of-the-Art-Museum. Hier arbeitet eine Heidelberg Speedmaster XL in der Konfiguration 75-7+LYY-1+L+FoilStar im Format F (605 x 750 Millimeter), auf der die Wild Nature-Verpackung gedruckt wurde. Es ist die erste Anlage dieser Art in Europa sowie die zweite weltweit. Doch es handelt sich nicht nur um eine beeindruckende Spezifikation – die Platzierung des Druckwerks zwischen den Lackwerken ermöglicht es, bereits von Beginn an mehrere Veredelungseffekte in einem einzigen Durchgang zu erzielen. Eine Technologie, die speziell für die Produktion von Premiumverpackungen entwickelt wurde, bei denen jedes Detail zählt.

Die Balance finden

Die wahre Stärke des Projekts liegt nicht in der maximalen Nutzung aller verfügbaren Optionen, sondern in deren gezielter Balance. Wild Nature schreit nicht unkontrolliert, obwohl es das könnte – stattdessen führt es den Betrachter durch eine kontrollierte Intensität, in der holografische Folie, partielle Lacke und Prägung wie synchronisierte Elemente zusammenspielen und den Betrachter in einen beinahe tranceartigen Wahrnehmungszustand versetzen, in dem das Bild nicht nur gesehen, sondern gespürt wird.

Die Natur hat viele Gesichter, und der Druck kann jedes davon in einer anderen Sprache wiedergeben. Letztlich geht es nicht nur um Verpackung, sondern um ein Erlebnis – visuell, haptisch und emotional – das beginnt, noch bevor das Produkt geöffnet wird. Und die Natur, selbst wenn sie in Karton eingeschlossen ist, kann immer noch mit ihrer ungezähmten Kraft überraschen. ■

Einweg-Pfandsystem

Stärkung der österreichischen Kreislaufwirtschaft

Seit Jänner 2025 gilt die Einweg-Pfandverordnung auf Getränkeverpackungen aus Kunststoff und Metall. Ziel ist es, wertvolle Rohstoffe im Kreislauf zu halten, Ressourcen zu schonen und Littering nachhaltig zu reduzieren.

Die Ökomodulation, die erstmalig im Pfandsystem umgesetzt wird, zeigt Wirkung: Die Bewertungen der Verpackungen belegen eine überdurchschnittlich hohe Recyclingfähigkeit von 99,5 Prozent. Kunststoffverpackungen können somit nahezu vollständig recycelt werden. Damit leistet das System einen wesentlichen Beitrag zur Ressourcenschonung und zur Stärkung der Kreislaufwirtschaft. Flasche zu Flasche beziehungsweise Dose zu Dose wird damit zur Realität. Kreislaufwirtschaft verfolgt das Ziel, genutzte Materialien durch Wiederverwertung längst möglich im Kreislauf zu halten und damit Rohstoffe einzusparen. Die Recyclingfähigkeit ergibt sich aus dem Anteil jener Verpackungskomponenten – etwa Flasche beziehungsweise Dose, Verschluss oder Etikett – die tatsächlich recycelt werden können. Bewertet wird dabei das Verhältnis des Gewichts der recyclingfähigen Bestandteile zum Gesamtgewicht der Verpackung. „Getränkeflaschen und -dosen werden im Einweg-Pfandsystem separat gesammelt, sortenrein erfasst und in einem eigenen, geschlossenen Materialkreislauf geführt.

Dadurch bleibt das Material rein und kann nahezu vollständig recycelt werden“, erklärt Monika Fiala, Co-Geschäftsführerin von Recycling Pfand Österreich. Damit sinkt der Bedarf an neuen Rohstoffen erheblich und ein wesentlicher Beitrag zur Ressourcenschonung wird geleistet.

Wichtiger Beitrag: Ökomodulation

Ein weiterer bedeutsamer Erfolgsfaktor für die Kreislaufwirtschaft ist die Ökomodulation. Dabei werden Verpackungen nach ihrer Recyclingfähigkeit bewertet. Materialien oder Verpackungsbestandteile, die das Recycling erschweren oder verhindern, werden mit höheren Gebühren belegt. Dieses Prinzip setzt klare Anreize für Hersteller, nachhaltigere und recyclingfreundlichere Verpackungslösungen zu entwickeln. Der ökologische Lenkungseffekt zeigt bereits erste konkrete Ergebnisse: Schon im ersten Jahr wurden Verpackungsoptimierungen wie

besser ablösbare Etiketten, adaptierte Klebstoffe oder reduzierte Verpackungsgewichte umgesetzt. Solche Anpassungen erhöhen die Recyclingfähigkeit und die Materialien können hochwertig recycelt im Kreislauf geführt werden. „Das österreichische Pfandsystem entwickelt sich damit zu einem wichtigen Motor für den Push von recyclebaren Getränkeverpackungen“, betont Fiala.

Pfandsystem sichert Zugang zu hochwertigem Recyclingmaterial

Ein zusätzlicher Vorteil des Systems ist die Stärkung der heimischen Wertschöpfung. Durch ein im Pfandsystem verankertes Vorkaufsrecht können Getränkeproduzenten die zurückgegebenen Materialien erstmals in Österreich sortenrein nach Material und Farbe sortiert, zurückkaufen. Das ermöglicht auch die Erfüllung der europäischen Vorgaben: Seit 2025 müssen Hersteller in der EU mindestens 25 Prozent recycelten Kunststoff in PET-Getränkeflaschen einsetzen. Durch das Pfandsystem bleiben die wertvollen Rohstoffe im heimischen Kreislauf und müssen nicht auf internationalen Märkten beschafft werden. „Die Kreislaufwirtschaft wird im Bereich der Kunststoff-Einweggetränkeverpackungen bereits gelebt“, betont die Recycling Pfand Österreich Geschäftsführerin. „Laut unseren aktuellen Registrierungsdaten der Erstinverkehrsetzer liegt der Rezyklatanteil bei über 60 Prozent, bezogen auf alle in Verkehr gesetzten Einwegflaschen. Damit liegt Österreich weit über den von der EU vorgegebenen 25 Prozent.“



Ein bedeutsamer Erfolgsfaktor für die Kreislaufwirtschaft ist die Ökomodulation, die im österreichischen Pfandsystem erstmals umgesetzt wird.

■ Kartonpackungen ohne Aluminiumschicht

SIG meldet signifikantes Umsatzwachstum

SIG gab für 2025 ein Umsatzwachstum von 24 Prozent gegenüber dem Vorjahr im Bereich seiner aseptischen Kartonpackungen ohne Aluminiumschicht bekannt, die den ohnehin schon geringen CO₂-Fußabdruck der Standard-Kartonpackungen von SIG noch weiter reduzieren.

Dieser Meilenstein ist ein weiterer Schritt nach vorne im Bestreben des Unternehmens, ein regeneratives System für Lebensmittelverpackungen zu schaffen. Das anhaltende Wachstum bestätigt das Interesse des Marktes an besonders kohlenstoffarmen, recyclingfähigen Verpackungen. Getränkehersteller können aseptische Kartonpackungen mit vollem Barrierschutz ohne Aluminiumschicht reibungslos auf bestehenden SIG-Füllanlagen abfüllen. Das ermöglicht SIG-Kunden schnelle Upgrades zu noch mehr Nachhaltigkeit mit nur minimalen Anpassungen und ohne zusätzliche Investitionskosten. „Unser Engagement für skalierbare, wirkungsvolle Innovationen zählt sich aus – nicht nur für SIG, sondern für die gesamte Wertschöpfungskette unserer Kunden“, so Christoph Wegener, Chief Markets Officer bei SIG. „Das deutliche Wachstum bei unseren aseptischen Kartonpackungen ohne Aluminiumschicht zeigt, dass unsere Innovationen im Bereich kohlenstoffarmer Verpackungssysteme eine breite Akzeptanz gefunden haben. Sie helfen Marken, Herstellern und Einzelhändlern nicht nur, die sich schnell ändernden regulatorischen Anforderungen und Verbrauchererwartungen souverän zu erfüllen, sondern auch ihre Nachhaltigkeitsziele deutlich vor-

anzubringen. Europa ist Vorreiter bei der Markteinführung unserer SIG Terra-Lösungen. Dort lag ihr Anteil im Bereich der aseptisch in SIG-Kartonpackungen verpackten Lebensmittel bei mehr als zehn Prozent. Weltweit lag er bei fünf Prozent. Wir freuen uns darauf, diesen Anteil in naher Zukunft deutlich auszubauen.“

■ Nachhaltige Verpackungslösungen

Die Verpackungen von SIG gehören zu den nachhaltigsten Verpackungslösungen in jedem relevanten Marktsegment – und das Unternehmen arbeitet fortlaufend an Innovationen, um seine Umweltauswirkungen immer weiter zu reduzieren. Das SIG Terra-Portfolio ist ein Beispiel für das unermüdliche Streben des Unternehmens nach

nachhaltiger Innovation. Dazu gehören bahnbrechende Verpackungsmaterialien ohne Aluminiumschicht, Polymere, die in Verbindung zu forstbasierten und recycelten Rohstoffen stehen, sowie recyclingfähige Bag-in-Box- und Standbeutel-Lösungen der nächsten Generation. Seit der Markteinführung des SIG Terra-Portfolios hat SIG über das gesamte Sortiment seiner aseptischen Kartonpackungen, Bag-in-Box-Lösungen und Spouted Pouches genug SIG Terra-Lösungen geliefert, um darin rund sieben Milliarden Liter an Lebensmitteln abzufüllen, darunter fast zwei Milliarden Liter allein im Jahr 2025. Das zweistellige Wachstum bei aseptischen Kartonpackungen ohne Aluminiumschicht wurde durch eine erweiterte SIG Terra-Produktpalette in Europa und die weltweite Markteinführung des Verpackungsmaterials SIG Terra Alu-free + Full barrier vorangetrieben, was einen wichtigen Meilenstein für nachhaltige Innovation darstellt.

SIG gab für 2025 ein Umsatzwachstum von 24 Prozent gegenüber dem Vorjahr im Bereich seiner aseptischen Kartonpackungen ohne Aluminiumschicht bekannt. Dieser Meilenstein ist ein weiterer Schritt nach vorne im Bestreben des Unternehmens, ein regeneratives System für Lebensmittelverpackungen zu schaffen.



© SIG

Austropressen sind Erfolgsfaktoren

Die Recycling- und Entsorgungswirtschaft steht mehr denn je im Zentrum globaler Transformationen: Kreislaufwirtschaft, CO₂-Reduktion, Materialeffizienz und gesetzliche Rahmenbedingungen treiben die Branche massiv voran. Zudem steigen die Anforderungen an Prozesssicherheit, Automatisierung und Energieeffizienz. Zuverlässigkeit, Wirtschaftlichkeit und Nachhaltigkeit sind bestimmende Faktoren in der internationalen Abfall- und Recyclingwirtschaft.

Austropressen übersetzen die Anforderungen an moderne Pressentechnologie direkt in Innovationen – für heterogene Materialströme, anspruchsvolle Ballenqualitäten, hohe Durchsatzleistungen und maximale Anlagenverfügbarkeit. Ein weiterer entscheidender Faktor ist die Energiebilanz, die Kosten, Klimaziele und Nachhaltigkeitsberichte integriert. Denn für ein perfektes Recycling müssen Materialien effizient, sauber und transportoptimiert in die nächsten Prozessstufen gelangen. Mit Austropressen fertigt Roither Maschinenbau GmbH aus Seewalchen/Österreich individuelle Lösungen für Entsorgungsbetriebe, Industrie und Handel. 100 Prozent Made in Austria für Kunden in rund 100 Ländern weltweit. Der Familienbetrieb mit seinen kompetenten und erfahrenen MitarbeiterInnen bringt innovatives Ressourcenmanagement mit fundiertem Know-how, ausgeprägter Innovationskraft und einem reibungslosen Service erfolgreich in die Praxis – passgenau für jeden Einsatz und jedes Unternehmen.

Austropressen in Action

Individueller Einsatz und perfekte Abstimmungen sind entscheidend für optimale Ergebnisse im Materialkreislauf. Die aktuellen Projekte für Recon-T GmbH, Deutschland, und Cleanaway GmbH, Österreich, machen deutlich, wie sehr sich Know-how und Planungssicherheit im Recyclingmarkt auszahlen. Sie zeigen auch klar, dass Ver-



Der deutsche Entsorgungsfachbetrieb Recon-T GmbH bietet ein breites Recycling-Portfolio – inklusive der Herstellung von Ersatzbrennstoffen (EBS). Die zahlreichen gemeinsamen Projekte in den letzten Jahren und die enge Abstimmung mit der Recon-T Geschäftsführung brachten viele kundenspezifische Adaptionen der Austropressen-Anlagen.

trauen und Transparenz in der Kooperation entscheiden.

Der deutsche Entsorgungsfachbetrieb Recon-T GmbH bietet ein breites Recycling-Portfolio – inklusive der Herstellung von Ersatzbrennstoffen (EBS). Die zahlreichen gemeinsamen Projekte in den letzten Jahren und die enge Abstimmung mit der Recon-T Geschäftsführung brachten viele kundenspezifische Adaptionen der Austropressen-Anlagen. Sie zeigen, welche Bedeutung exakte Definitionen und Abstimmungen bei Recon-T haben. Zuletzt wurden unter ande-

rem folgende Anlagen erfolgreich in Betrieb genommen:

- APK-ES105 (Presskraft 1150 kN, Antrieb 2×55 kW) am Standort Berlin für Karton, Folie und Papier im Großballenformat,
- APK-ES105 (Presskraft 1150 kN) und APK-ES90 (Presskraft 950 kN) in Logistikzentren des Lebensmittelhandels und
- eine weitere APK-ES90 am Firmenstandort in Polen.

Ein echtes Großprojekt stellt die Komplettanlage inklusive Materialvorbereitung und Ballenwicklung am Unternehmenssitz in

Schwedt /Oder dar. Recon-T betreibt dort eine große Abfallsammlung für Gewerbebetriebe, haushaltsnahe Abfallsammlung sowie eine Papiersortierung. Die Aufgabe ist, dass unterschiedliche Materialien – Pappe, Papier, Folie, PET, verschiedene Kunststoffe, Hausmüll – vor Ort vorbereitet und in Ballen gepresst werden sollen. Einige Abfallarten sollen zudem durch einen mobilen Shredder zerkleinert und zu Ersatzbrennstoffen (EBS) verarbeitet werden. Für die Stabilität der EBS-Ballen ist eine automatische Folienummwicklung vorgesehen. EBS soll dabei in zwei Größen zerkleinert werden. Besonders anspruchsvoll ist dabei die Verarbeitung von EBS 30 (Körnung < 30 Millimeter). Die komplette Anlage wurde von Austropressen präzise geplant – inklusive Materialvorbereitung, Verdichtung, Ballenwickler und Fördertechnik. Alle spezifischen Ausstattungen greifen im Betrieb optimal ineinander. Das Herzstück ist die vollautomatische Schneidkantenpresse Austropressen APK-ES135 mit einer Presskraft von 1480 kN, einem spezifischen Flächendruck von 112 N/cm², einer theoretischen Leistung von 504 m³/h und einem Füllvolumen von 2,80 m³. „Die starke Durchsatzleistung, die schnelle Verarbeitung und das vielseitige Bindsystem für Draht oder Kunststoff bieten uns maximale Flexibilität im täglichen Betrieb. Die robuste, langlebige Konstruktion, der zuverlässige Support und die schnelle Ersatzteilverfügbarkeit machen Austropressen für uns zum idealen Partner im industriellen Einsatz.“ bestätigt Recon-T Geschäftsführer Mario Krüger. Die technischen Besonderheiten und Extras:

- Flexibel einsetzbare 5-fach Bindung Drifix 2.0, die je Material horizontal, vertikal oder als Kreuzbindung durchgeführt werden kann.
- Die Bindung ist variabel mit Stahl- oder Kunststoffdraht (für EBS-Material) bestückbar.
- Abdeckschieber für die Bindschlitz, um eindringenden Schmutz vor allem durch EBS zu vermeiden.
- Wechselbare Seitenwände aus verschleißbaren Hardox erhöhen die Gesamtlebensdauer.
- Weitere Extras: zusätzliche Überwachungssensoren im Trichter, Ölpflegeeinheit, Energiemessgerät und Fernwartungssystem.

Die Fakten zu der Lösung sind beeindruckend: Ballengewichte von 1.380 Kilogramm bei EBS 30 (Mischung aus geshreddeter Folie < 30 Millimeter Körnung) und einem Ballenformat von 1100 x 1100 x 1200 Millimeter. Bei Sammelware wurde eine reale Durchsatzleistung von 45 Tonnen pro Stunde erreicht



Für den langjährigen Kunden Cleanaway GmbH wird auf Schnelligkeit gesetzt. Für den Entsorgungsdienstleister wurden innerhalb weniger Wochen sechs vollautomatische Kanalballenpressen der Serie APK inklusive Fördertechnik an verschiedenen Standorten in Betrieb genommen. Zwei der Anlagen sind in Maria Saal im Einsatz.

und Ballengewichte von 1.240 Kilogramm (Format 1.100 x 1.100 x 1.600 Millimeter).

Einwegpfand setzt auf Austropressen

Das neue Einwegpfandsystems für Dosen und PET-Flaschen in Österreich bringt neue Anforderungen an die Verdichtung in Logistikzentren und Handelsstandorten. Neben der Ballenqualität stehen aber auch Prozesssicherheit, definierte technische Vorgaben und eine hohe Anlagenverfügbarkeit im Fokus. Austropressen sorgen für optimale Verdichtung von Einwegpfand im Einzelhandel. Die zentrale Stelle EWP Recycling Pfand Österreich definierte die Vorgaben: technische Daten, Ballenergebnis, Handling. Auf Basis dieser Kriterien wurden die optimalen Modelle mit passender Sonderausstattung realisiert:

- 6 Anlagen APK-E55 mit 550 kN Presskraft
- 5 Anlagen APK-ES60 mit 640 kN Presskraft
- alle mit 5-fach vertikaler Bindung
- Sonderausstattung für optimales PET-Handling

• je 1.000 Millimeter breite Gurtförderbänder Für den langjährigen Kunden Cleanaway GmbH wird zudem auf Schnelligkeit gesetzt. Für den Entsorgungsdienstleister wurden innerhalb weniger Wochen sechs vollautomatische Kanalballenpressen der Serie APK inklusive Fördertechnik an verschiedenen Standorten in Betrieb genommen. Zwei der Anlagen sind in Maria Saal im Einsatz. Die Cleanaway GmbH sorgt im Zentrallager eines österreichischen Lebensmittelhändlers

in Maria Saal für den reibungslosen Ablauf der Abfalllogistik und die Verdichtung der Einwegpfandflaschen und -dosen. Höchste Priorität hat das Thema „Zuverlässigkeit ohne Stillstände“, denn vor Ort entscheiden Servicequalität und Kundenzufriedenheit noch mehr. Cleanaway-Geschäftsführer Manuel Praxmarer dazu: „Die Zusammenarbeit mit Austropressen basiert seit Jahrzehnten auf Vertrauen, Wertschätzung und einem konstant hohen Qualitätsanspruch. Seit rund 30 Jahren, über zwei Generationen hinweg, sind Austropressen-Anlagen bei uns im Einsatz. Aktuell etwa 15 APK-Pressen. Selbst eine Maschine aus 1998 war bis vor Kurzem zuverlässig in Betrieb und wurde nun durch eine neue ersetzt. Diese Langlebigkeit und Betriebssicherheit sind für uns im täglichen Logistikbetrieb ein entscheidender Faktor.“

Die Lösung besteht aus zwei APK-E55 mit 45 kW Antrieb, Förderbandzufuhr und Sonderausstattung für besseres Handling von PET und Dosen. Die automatische Freipresseinrichtung, verlängerte und abgeschottete Bindschlitz und Freiräumfänger bei den Bindschlitz garantieren störungsfreies Arbeiten ohne Stillstände durch Materialverklebungen, reduziert den Wartungsaufwand und erhöht die Gesamtlebensdauer. Die Vorgaben der EWP Recycling Pfand Österreich wie etwa Ballengewichte von 350 Kilogramm bei Ballenformate von 1.100 x 750 x 1.200 Millimeter (Dosen + PET) werden mühelos erfüllt. Höhere Ballengewichte sind auf Grund der Weiterverarbeitung nicht erwünscht. Eine Leistung von rund 20 Tonnen pro LKW sorgt für gute Ergebnisse hinsichtlich LKW-Auslastung und CO₂ Emission.

Alles im Namen der Nachhaltigkeit?

Wenn Wissenschaft kein Wissen schafft



Die PPWR kommt – und mit ihr ein massiver Umsetzungsdruck. Unternehmen entlang der gesamten Verpackungswertschöpfungskette investieren Zeit, Geld und Ressourcen, um regulatorische Anforderungen zu erfüllen. Prozesse werden angepasst, Systeme umgebaut, Daten erhoben. Alles im Namen der Nachhaltigkeit.

Dipl. Wi.-Ing. (FH) Sonja Bähr

Director Business Development, Berndt+Partner Creativity GmbH

Doch genau hier lohnt sich ein genauerer Blick. Denn nicht alles, was aktuell als „wissenschaftlich fundiert“ verkauft wird, ist es auch. Besonders deutlich zeigt sich das bei Artikel 12. Die neue Kennzeichnung für die Abfalltrennung soll Orientierung schaffen und die Sortierleistung verbessern – ein sinnvolles Ziel. Als Grundlage dient ein umfangreicher Bericht des Joint Research Centre (JRC), der der Europäischen Kommission Empfehlungen liefert. Die Botschaft, die daraus abgeleitet wird, ist ebenso einfach wie eingängig: Farbige Labels funktionieren besser.

Das Problem: Diese Aussage ist wissenschaftlich nicht gedeckt. Ja, die Studie zeigt, dass Labels grundsätzlich helfen. Nein, sie zeigt nicht, dass farbige Piktogramme besser sind als Schwarz-Weiße. Sie zeigt auch nicht, dass zusätzlicher Text notwendig ist. Und vor allem: Es fehlt ein sauberer, direkter Vergleich der Varianten. Das ist kein methodisches Detail, sondern der entscheidende Punkt. Trotzdem wird genau daraus eine klare Empfehlung abgeleitet – mit enormen Konsequenzen. Und hier wird es schon kritisch. Denn wir sprechen nicht über irgendeine Studien - Theorie, sondern über einen realen Markt mit realen Effekten. Wenn auf Basis nicht ausreichend belastbarer Umfragen Designvorgaben entstehen, dann hat das unmittelbare Auswirkungen – ökonomisch wie ökologisch. Ein Beispiel: der Tintenverbrauch. Monochrome Labels bedecken etwa 25 bis

30 Prozent ihrer Fläche mit Tinte, farbige dagegen 85 bis 90 Prozent. Das ist keine Kleinigkeit, sondern ein massiver Eingriff in den Ressourcenverbrauch. Selbst konservativ gerechnet bedeutet das mehr als eine Verdopplung des Verbrauchs. Hochgerechnet sprechen wir – je nach Labelgröße – von zusätzlichen Tintenmengen in Höhe von zwei- bis dreistelligen Millionen Litern. Pro Jahr.

Und das für einen Nutzen, der so nicht nachgewiesen ist. Noch deutlicher wird die Dimension bei den Mengen. Drei Verpackungen pro Tag und Person – bewusst konservativ gerechnet – ergeben rund 493 Milliarden Verpackungseinheiten jährlich in der EU. Bei durchschnittlich 1,5 Labels pro Verpackung sind das etwa 740 Milliarden gedruckte Labels pro Jahr. Jede einzelne Designentscheidung wird damit hundert milliardenfach reproduziert. Und genau deshalb ist die zentrale Frage unausweichlich: Wie belastbar muss eine wissenschaftliche Grundlage sein, wenn sie derart weitreichende Folgen hat?

Die Antwort ist simpel: sehr belastbar. Die Realität: das ist sie hier nicht. Statt klarer Evidenz sehen wir Annahmen. Statt belastbarer Vergleiche Interpretationen. Und daraus entstehen Empfehlungen, die Kosten in erheblichem Umfang verursachen und gleichzeitig zusätzliche Umweltbelastungen erzeugen – ausgerechnet im Namen der Nachhaltigkeit.

Dabei wird ein zentraler Punkt übersehen. Entscheidend ist nicht Farbe, sondern

Verständlichkeit. Menschen sortieren besser, wenn sie das System verstehen, wenn sie Sicherheit haben und nicht interpretieren müssen. Das erreicht man durch Klarheit, Konsistenz und Logik – nicht zwingend durch mehr Farbe. Im Gegenteil: Mehr Gestaltung kann auch mehr Verwirrung bedeuten. Was hier droht, ist ein klassischer Zielkonflikt: hoher Aufwand, steigender Ressourcenverbrauch, wachsende Kosten – bei gleichzeitig unklarem Nutzen. Die PPWR verfolgt ein wichtiges Ziel. Aber gute Ziele rechtfertigen keine schwache Grundlage. Wenn „Wissenschaft“ zur Legitimation politischer und regulatorischer Entscheidungen dient, dann muss sie belastbar sein. Alles andere ist keine evidenzbasierte Regulierung, sondern bestenfalls gut gemeinte Vermutung. Oder anders gesagt: Wenn wir beginnen, hunderte Milliarden Verpackungen neu zu kennzeichnen, sollten wir zumindest sicher sein, dass wir damit tatsächlich etwas verbessern.

Alles andere wäre nicht nachhaltig – sondern schlicht ineffizient.

ARA, Bernegger und Der Grüne Punkt

Spatenstich für Sort4cycle

Am Standort der Kunststoffsortieranlage TriPlast realisieren die Altstoff Recycling Austria AG (ARA), Bernegger und Der Grüne Punkt ihr neues Werk „Sort4cycle“ – ein europaweit einzigartiges Leuchtturmprojekt für die Zukunft der Kreislaufwirtschaft.

Dort werden durch den Prozess Upcycle künftig bis zu 41.000 Tonnen Kunststoffe pro Jahr verarbeitet, die bisher überwiegend nur thermisch verwertet werden konnten. Damit werden noch mehr wertvolle Rohstoffe im Kreislauf gehalten und Ressourcen geschont. Ziel ist es, zukünftig Rohstoffe für kontaktsensitive Verpackungen, zum Beispiel im Lebensmittelbereich, für mechanisches und chemisches Recycling herzustellen.

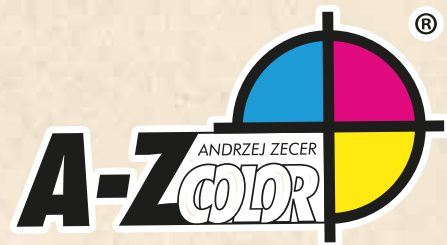
Ab sofort starten die Bauarbeiten für die hochinnovative Recyclinganlage im Ennshafen, die eine neue Ära für das Kunststoffrecycling einläutet. In der Anlage kommt das von der ARA entwickelte und patentierte Verfahren Upcycle zum Einsatz, das es ermöglicht, Reste aus der Sortierung weiterzuverarbeiten, die bisher nur thermisch verwertet werden konnten. Diese Sortierabfälle galten bis dato aufgrund von Verschmutzung, Strukturen oder Größe als nicht recyclingfähig. Sort4cycle gibt ihnen ab 2027 ein neues Leben im Kreislauf und leistet damit einen zentralen Beitrag zur Erreichung der EU Recyclingziele sowie zur Reduktion fossiler Primärrohstoffe. Mit einem Investment von mehr als 40 Millionen Euro stärken die Eigentümer somit gezielt die Rohstoffsoveränität, Innovationskraft und Versorgungssicherheit Österreichs und Europas. Die Inbetriebnahme von Sort4cycle ist Mitte 2027 geplant, wodurch mehr als 20 qualifizierte Green Jobs in Oberösterreich entstehen.

Mit der Eröffnung von TriPlast im Jahr 2024 setzten ARA, Bernegger und Der Grüne Punkt einen neuen Maßstab in der Kunststoffsortierung in Europa. Die Hightech Sortieranlage verarbeitet pro Stunde bis zu 20 Tonnen Material aus dem Gelben Sack bzw. der Gelben Tonne – rund 100.000 Tonnen jährlich. Durch Sort4cycle wird diese Erfolgsgeschichte konsequent weitergeschrieben und auf die nächste Innovationsstufe gehoben. Neben Material aus dem TriPlast Output können auch zusätzliche Mengen aus anderen Sortieranlagen bis zu einem Umfang von 41.000 Tonnen pro Jahr verarbeitet werden.

© TriPlast



Im Bild v.l.n.r.: Jürgen Secklehner (Geschäftsführer ARAplus), Kurt Bernegger (Geschäftsleitung Bernegger GmbH) und Denis Völler (Geschäftsführer Der Grüne Punkt) beim Spatenstich für Sort4cycle.



Wir drucken
**MIT VERANTWORTUNG
UM DIE ZUKUNFT!**



Produktpalette:

- Selbstklebeetiketten
- Schrumpffolien
- OPP-Folien
- Laminate
- Beutel

Umweltverträgliche Materialien:

- Reduzieren
- Wiederverwenden
- Recyceln

Unser Stand:

8AC12
Halle: 8A



Wir sind Mitglied von

natureeef

A-Z Color Sp. z o.o., Sp. Kom.
Mazurska 88, 07-410 Antonie
tel. +48 29 764 95 50

www.azcolor.com.pl



Staud's und Vetropack

Wiener Lebensart aus dem Glas

Vom „Marktstand“ in die Welt: Die hochwertigen und nachhaltig produzierten Spezialitäten von Staud's Wien sind längst weit über Österreichs Grenzen hinaus bekannt – bis hin zu Hotels in New York und japanischen Delikatessengeschäften. Ausgeliefert werden sie seit Jahrzehnten im charakteristischen achteckigen Glas von Vetropack – auch die Verpackung hat sich über die Jahre stetig weiterentwickelt.

Der Erfolg der Marke Staud's Wien ist untrennbar mit dem Namen des Gründers Hans Staud verbunden: Der junge Diplomkaufmann gründete sein Unternehmen 1971 und ging von Beginn an eigene und durchaus auch ungewöhnliche Wege. So legte er schon damals besonderen Wert auf Qualität, Nachhaltigkeit und ein soziales Miteinander. Um Gastarbeiter aus dem damaligen Jugoslawien besser integrieren zu können, lernte Hans Staud Serbokroatisch. Für seine unternehmerischen Verdienste bekam er unter anderem den Inte-

grationspreis, das Goldene Ehrenzeichen für Verdienste um die Republik Österreich oder auch den Goldenen Rathausmann der Stadt Wien. Von Beginn an war der frisch gebackene Absolvent der Universität für Welthandel exportorientiert und zeigte Präsenz auf Messen, unter anderem auf der Fancy Food Show in Los Angeles. Berühmt ist sein Auftritt auf der Lebensmittelmesse Anuga in Köln, wo Staud, auf einem Bösendorfer Klavier spielend, ein Duett mit der bekannten Wiener Violinistin Barbara Helfgott gab. Aber auch technologisch war Staud Vorreiter: So ersetzte er

in der Marmeladenproduktion den offenen Kochtopf durch einen Vakuumkochkessel, den er bei einem Wiener Medizintechnikhersteller maßgeschneidert produzieren ließ – die Temperatur für die Zubereitung konnte damit von 100 Grad Celsius auf schonende 80 Grad Celsius gesenkt werden. Heute ist Staud's Wien ein klassisches KMU mit 50 Mitarbeitenden und einer Exportquote von circa 30 Prozent.

Tradition, Innovation und Nachhaltigkeit

„Die Wiener kennen uns vor allem durch den Pavillon“, sagt Stefan Schauer, seit 1991 bei Staud's und seit 2015 als Geschäftsführer federführend. Das Ladengeschäft auf dem Brunnenmarkt im Wiener Stadtbezirk Ottakring geht zurück auf einen Marktstand für Obst und Gemüse aus dem Jahr 1883, als Kaiser Franz Joseph noch die Österreichisch-Ungarische Monarchie regierte. Erhältlich ist dort das gesamte Sortiment von Staud's Wien – das heißt mehr als 230 süße und feinsäure Produkte – plus Spezialitäten ausgewählter Partnerbetriebe. „Langfristige und respektvolle Partnerschaften stehen bei uns an der Tagesordnung – vor allem auch mit unseren landwirtschaftlichen Produzenten. Wichtig ist, bei den Konsumenten die Wertschätzung für gute Lebensmittel zu erhalten beziehungsweise zu fördern. Die Menschen geben heute im Durchschnitt weniger als zehn Prozent ihres Einkommens für Lebensmittel aus – vor ein paar Jahren waren es noch etwa 14 bis 15 Prozent“, so Schauer weiter.



Ein Einblick in das beeindruckende Sortiment im Staud's Pavillon am Brunnenmarkt in Wien.



Stefan Schauer in seinem Element im Staud's Pavillon mit dem größten der exklusiven Achteckgläser (1,7 Liter).

Ein Beispiel für die gelebte Kontinuität bei Staud's ist auch die Partnerschaft mit Vetropack. Der Glasverpackungshersteller mit zwei Standorten in Österreich liefert als Alleinlieferant pro Jahr etwa sechs Millionen Gebinde an Staud's – vor allem das bekannte Achteckglas in acht verschiedenen Größen. Die Inspiration entstand in einer Cocktailbar, wo Hans Staud die Getränke in einem eleganten achteckigen Glas serviert wurden. Vetropack setzte diese Idee erfolgreich um und produziert seither exklusiv für Staud's. Seit Einführung des ikonischen Glases mit dem schwarzen Verschluss Ende der 80er Jahre hat sich die Verpackung stetig weiterentwickelt. „Glas als Verpackung war uns von Beginn an wichtig, um unser Engagement für Nachhaltigkeit zu unterstreichen. Es wird zu 100 Prozent recycelt, schützt den wertvollen Inhalt perfekt und macht ihn auf attraktive Weise sichtbar“, betont Schauer.

Elisabeth Eckmayr, Produktmanagerin bei Vetropack, betreut den Kunden Staud's seit über 20 Jahren – auch das eine jener

langjährigen Beziehungen der Wiener, die von Wertschätzung und Kontinuität geprägt sind: „Die Gläser für Staud's – insgesamt 16 verschiedene Produkte – werden laufend modernisiert, was Design und Gewichtsoptimierung angeht. Zuletzt wurde beispielsweise im Zuge einer Formennachbestellung auch das Gewicht eines der Achteckgläser um acht Prozent reduziert. Dies konnte unter anderem durch eine Optimierung im Verlauf des Etikettenfeldes angepasst werden.“ Jedes Gramm Glas weniger spart CO₂ über die gesamte Lieferkette ein und trägt so zu mehr Nachhaltigkeit bei – ein Thema, das Staud's von jeher sehr wichtig ist, wie Schauer betont: „Wir versuchen so viel wie möglich regional einzukaufen, die Zutaten natürlich, aber eben auch im Bereich Verpackung. Vetropack ist der ideale Partner für uns und wir haben großes Vertrauen, was Nachhaltigkeit, aber auch Innovation angeht. Und wir sind froh, mit Vetropack einen so kompetenten und flexiblen Partner zu haben, der unsere Vorhaben und Spontanitäten auch mitträgt. Das Timing und die Abstimmung sind sehr gut und über die Jahre ist in der persönlichen Zusammenarbeit einfach sehr viel gewachsen.“

Immer frische Ideen

Zum 50-jährigen Jubiläum von Staud's Wien wurde 2021 die Produktreihe „Oma Staud“ lanciert, die traditionelle Marmeladenrezepte in mittlerweile 14 verschiedenen Variationen enthält. Ganz nach dem Motto: Sorten wie damals für Leute von heute. Mit von der Partie: ein klassisches Rundglas von Vetropack, das die ‚neuen alten‘ Rezepturen perfekt zur Geltung bringt. Immer wieder wartet Staud's mit frischen Ideen auf, zum Beispiel aufwendig produziertem Bio-Honig (seit 2019) oder der Linie „Die Avantgarde der Marmelade“, die rein mit der Süße aus Äpfeln gesüßt wird – inklusive kurzen Gedichten auf dem Etikett (seit 2025). Denn auch im Marketing geht Staud's Wien gern andere Wege, brachte bereits Nestroy-Sprüche und Figuren auf das Etikett oder präsentierte am Verschluss – in Zusammenarbeit mit Wien Tourismus – die



Im Gespräch mit Staud's Geschäftsführer Stefan Schauer, Unternehmensgründer Hans Staud und Vetropack Produktmanagerin Elisabeth Eckmayr.



Die achteckigen Gläser mit schwarzem Verschluss, exklusiv für Staud's Wien von Vetropack produziert, stehen für eine nachhaltige Partnerschaft. Seit den 80er Jahren werden diese Gläser stetig optimiert, um Ressourcen zu schonen.



So hat es damals angefangen, unter anderem mit Johannisbeergelee aus Großmutter's Kochbuch.

Sehenswürdigkeiten der Stadt. So wird immer auch ein Stück Wiener Lebensart mittransportiert und wird so zum internationalen Genuss- und Kulturbotschafter.

Eine echte Institution ist auch der Staud's Adventkalender: 24 Portionsgläser à 37 Gramm sorgen mit ausgewählten Produkten für Freude in der Vorweihnachtszeit. Die Planungen zusammen mit Vetropack beginnen bereits im Frühjahr. Der Erlös des auch online erhältlichen, aber schnell vergriffenen Sammlerstückes, kommt zum Teil karitativen Organisationen zugute. Die kreative Upcycling-Idee aus dem letzten Jahr: Aus dem Adventkalender eine einzigartige Stehlampe basteln! Wir dürfen gespannt sein, mit welchen Ideen Staud's Wien auch in Zukunft überraschen wird.



Eine echte Institution ist der Staud's Adventkalender: 24 Portionsgläser à 37 Gramm sorgen mit ausgewählten Produkten für Freude in der Vorweihnachtszeit.

Heißsiegelfähige Papiere für recyclingfähige Verpackungen

Sappi präsentiert erweitertes Portfolio

Das Unternehmen hat sein Angebot an funktionalen Verpackungspapieren um eine komplette Reihe heißsiegelfähiger Lösungen erweitert. Diese wurden speziell für Verarbeiter, Druckereien und Markenartikel-Hersteller entwickelt, die faserbasierte Alternativen zu Kunststoff suchen.

Die Seal-Produktfamilie – Seal Silk, Seal G Silk, Seal Pure Silk, Seal Natural, Seal Light und Seal Lucent – deckt ein breites Anwendungsspektrum und vielfältige Siegelanforderungen ab. Es ermöglicht die nahtlose Integration in bestehende Verpackungslinien. Mit Grammaturen von 44 bis 110 Gramm pro Quadratmeter und verschiedenen Oberflächen und Eigenschaften (darunter OBA-freie und transluzente Varianten) unterstützt das Portfolio Kunden bei der Auswahl einer Papiersorte, die ihren speziellen Anforderungen an Verpackungsformat, Verarbeitung und Optik entspricht. Viele Unternehmen stehen unter dem Druck neuer gesetzlicher Vorschriften, wie beispielsweise der EU-

Verpackungs- und Verpackungsabfallverordnung (PPWR), steigender Kundenerwartungen und einer weltweit wachsenden Nachfrage nach recyclingfähigen Verpackungen. Gleichzeitig benötigen sie stabile Siegelergebnisse, hohe mechanische Festigkeit und Materialien, die sich problemlos auf bestehenden Verpackungsanlagen verarbeiten lassen. Die Gesamtbetriebskosten (Total Cost of Ownership) spielen ebenfalls eine Rolle, da papierbasierte Lösungen mit Kunststofflösungen konkurrenzfähig sein müssen. Das Seal-Portfolio wurde entwickelt, um diese Anforderungen zu erfüllen und den Übergang von Kunststoff- und Verbundstrukturen zu einer Monomaterial-Papierlösung zu erleichtern.

Breites Portfolio bietet Flexibilität

Jede Seal-Sorte unterstützt unterschiedliche Produktionskonfigurationen, Druckverfahren, visuelle Anforderungen und Siegelstärken. So können Kunden ein Papier wählen, das optimal zu ihren Leistungsanforderungen, ihrem Verpackungsformat oder ihrer Produktionslinie passt. Sappi erfüllt auch sehr kundenspezifische Anforderungen wie OBA-freie Sorten oder spezielle Druckoberflächeneigenschaften.

Seal Silk und Seal G Silk sind in den Grammaturen 50, 67, 77, 85, 95, 100 und 110 Gramm pro Quadratmeter erhältlich. Sie bieten zusätzlich eine niedrige bis mittlere Wasserdampfbarriere und eignen sich für Flexo- und Tiefdruck. Seal Pure Silk (67 Gramm pro Quadratmeter) ist OBA-frei und ideal für Kunden, die eine natürliche Optik bevorzugen oder bestimmte Konformitätsanforderungen erfüllen müssen. Seal Natural (95 Gramm pro Quadratmeter) zeichnet sich durch eine hohe Siegelstärke und mechanische Festigkeit aus. Seal Light Gloss und Seal Light Natural sind in den Grammaturen 44 Gramm pro Quadratmeter (Natural) und 54 Gramm pro Quadratmeter (Gloss) erhältlich und eignen sich für Flexo- und Tiefdruck. Seal Light Natural ist zudem OBA-frei. Diese Papiere bieten eine Alternative für Verarbeiter und Markenartikel-Hersteller, die Heißsiegelung bei geringeren Flächengewichten benötigen. Das Papier Seal Lucent ist in 44 und 54 Gramm pro Quadratmeter erhältlich und eignet sich für Anwendungen, die von der guten Transparenz des Papiers profitieren, wie zum Beispiel Verpackungen mit

© Sappi



Jede Seal-Sorte unterstützt unterschiedliche Produktionskonfigurationen, Druckverfahren, visuelle Anforderungen und Siegelstärken. So können Kunden ein Papier wählen, das optimal zu ihren Leistungsanforderungen, ihrem Verpackungsformat oder ihrer Produktionslinie passt.

Sichtfenster oder Produktsichtbarkeit. „Markeninhaber, Verarbeiter und Druckereien suchen nach zuverlässigen Möglichkeiten, ihre Verpackungen umzustellen, ohne zusätzliche Risiken oder Kosten zu verursachen“, so Michael Bethge, Sales Director Flexible Packaging bei Sappi. „Sie benötigen praktische Wahlmöglichkeiten anstelle einer starren Standardlösung sowie eine kompetente technische Unterstützung während der Umstellung. Die Seal-Produktreihe trägt diesem Feedback Rechnung und bietet Kunden eine breite Palette an Optionen.“

Zuverlässige Leistung und brillante Druckergebnisse

Alle Seal-Papiere sind für ein gleichmäßiges Siegeln und reibungslosen Lauf in der Verpackungsmaschine konzipiert. Ihre hohe mechanische Festigkeit gewährleistet eine stabile Verarbeitung und einen sicheren Transport der verpackten Produkte. Die Papiere liefern präzise Druckergebnisse und tragen so zu einem klaren und definierten visuellen Erscheinungsbild der Produkte im Regal bei. Sappi unterstützt Kunden bei Testläufen und berät sie zu Siegeltemperaturen, Druckhaltezeiten und Maschineneinstellungen (abhängig von Anlage und Anwendung). Seit über 10 Jahren entwickelt Sappi Funktionspapiere und arbeitet eng mit Kunden und OEMs zusammen, um Materialien zu testen, umzustellen und neue Verpackungsformate zu entwickeln. Diese technische Unterstützung setzt sich auch bei Testläufen fort, indem Sappi bei der Festlegung von Siegelparametern und der Einrichtung der Konfektionierung kompetent unterstützt.

Anwendungen für Primär- und Sekundärverpackungen

Die Seal-Produktreihe eignet sich sowohl für Primär- als auch für Sekundärverpackungen, bei denen keine komplexen Barrierestrukturen erforderlich sind und eine niedrige bis mittlere Barriereleistung ausreicht. Typische Anwendungsbereiche sind etwa:

- Mehrfachpackungen (zum Beispiel Riegel) und Kleinprodukt-Verpackungen (zum Beispiel gewüstete Produkte und Neapolitaner) für Süßwaren
- Pillow Bags, Sachets, Stickpacks, Doypacks und Standbodenbeutel
- Lebensmittel und Non-Food-Produkte, die eine sichere Versiegelung der Verpackung ohne komplexe Barrierestrukturen erfordern

Praxisnahe und nachhaltige Verpackungslösung

Alle Papiere sind als Monomaterial konzipiert und können im Altpapierkreislauf recycelt werden. Sie eignen sich als Ersatz für PE-beschichtete Papiere und viele kunststoffbasierte Lamine. Die große Auswahl an Grammaturen und Oberflächen ermöglicht einen einfachen und reibungslosen Austausch bestehender Lösungen.

Unternehmen suchen Materialien, die ihre Nachhaltigkeitsziele unterstützen und gleichzeitig wettbewerbsfähig bleiben. Das

Seal-Portfolio bietet eine zuverlässige Versiegelung zum Schutz der Produkte, hohe mechanische Festigkeit für optimale Laufeigenschaften und klare Druckoberflächen zur Markendifferenzierung. Aufgrund der großen Erfahrung von Sappi bei funktionalen flexiblen Verpackungspapieren sowie dem umfassenden technischen Support, können Kunden sicher sein, dass sie zukünftig eine recyclingfähige Monomaterialverpackung aus erneuerbaren Materialien erfolgreich einsetzen werden. ■

THE PLACE FOR EXPERTS

Ausstellung und Konferenz für Wellpappe-Verarbeiter



Corrugated

Wellpappenanlagen | Stanzen, Falzen und Kleben | Palletieren und Materialführung | Digitalstanzen und Schachtelherstellung in Kleinserien | Digitaldrucklösungen | Flexodruckgeräte | Design- und Workflow-Software | Anlagenplanungs- und ERP-Lösungen | Rohstoffe | Verbrauchsmaterialien

Jetzt anmelden mit Code CRGA611



19. bis 22. Mai 2026
Fira Barcelona Gran Via

www.corrugated.live

Globaler Corrugated-Sponsor



Gold-Sponsor





Metsä Board

Lead the Pack-Strategie übersetzt in die Praxis

Auf der Interpack zeigt Metsä Board wie seine Lead the Pack-Strategie Kunden dabei unterstützt, wettbewerbsfähige und zukunftssichere Markenverpackungen zu entwickeln. Im Fokus stehen dabei Anwendungen für den Lebensmittel- und Foodservice-Bereich sowie das Gesundheitswesen und der Einzelhandel.

Die Verpackungsindustrie sieht sich steigenden Anforderungen hinsichtlich Recyclingfähigkeit, Materialeffizienz und der Reduzierung fossiler Rohstoffe gegenüber – ebenso spielen Klimaziele von Markeninhabern und die sich verändernde Gesetzgebung eine Rolle. Verpackungsentscheidungen rücken zudem als Teil der gesamten Wertschöpfungskette in den Fokus, einschließlich Scope-3-Emissionen.

Materialinnovationen und Zusammenarbeit

Im Einklang mit der kürzlich veröffentlichten Lead the Pack-Strategie liegt Metsä Boards Fokus auf der Interpack darauf, Kunden durch Materialinnovationen, Zusammenarbeit und serviceorientierte Entwicklung bei der Bewältigung dieses Wandels zu unterstützen. Das Unternehmen präsentiert neue Produkt- und Servicelösungen, die leichte und materialeffiziente Verpackungen ermöglichen – insbesondere für Lebensmittel, Foodservice, Gesundheitswesen und Einzelhandel. Dazu gehören auch der neue FastTrack-Verfügbarkeitsservice und eine verbesserte Design-to-Market-Kollaboration, die die praktischen Entwicklungsbedürfnisse von Kunden im Verpackungsbereich unterstützen.

Portfolio für material-effiziente Verpackungen

Am Stand präsentiert Metsä Board sein Portfolio aus leichtgewichtigen Faltschachtel-

kartons, weißen Kraftlinern, Foodservicekartons und Dispersionsbarrierekartons, die neue Möglichkeiten zur Substitution von Kunststoff bieten. Auch Muoto, eine innovative Formfaser-Verpackungslösung, entwickelt von Metsä Spring, ergänzt den Messeauftritt.

Workshops: Design for Packaging Impact täglich am Stand

Ein zentrales Element des Messeauftritts sind die täglichen Design for Packaging Impact Workshops, die praxisnahe Ansätze zur Verpackungsentwicklung sowie die Aus-

wirkungen von Materialwahl auf Markenperformance, Funktionalität und Nachhaltigkeit beleuchten.

Vortrag: Circular Economy Day am 11. Mai

Metsä Board beteiligt sich zudem am Circular Economy Day auf der Interpack. Am 11. Mai hält Nachhaltigkeitsmanagerin Kaisa Munukka einen Spotlight-Vortrag mit dem Titel „Ganzheitliche Wertschöpfung in Pharmaverpackungen – Verbindung von Natur und Klima in der Kreislaufwirtschaft“.

Metsä Board findet man in Halle 8a / Stand D49 umgesetzt wird.



Im Einklang mit der kürzlich veröffentlichten Lead the Pack-Strategie liegt Metsä Boards Fokus auf der Interpack darauf, Kunden durch Materialinnovationen, Zusammenarbeit und serviceorientierte Entwicklung bei der Bewältigung dieses Wandels zu unterstützen.

© Metsä Board

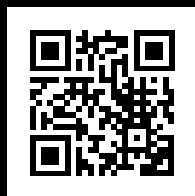
Oltom

premium packaging

Neue Verpackungs- geschwindigkeit

Wir beschleunigen die Herstellung von Premium-Verpackungen – schneller, präziser und ohne Kompromisse bei der Qualität.

Wir verkürzen die Bearbeitungszeiten, damit Ihre Marke der Konkurrenz immer einen Schritt voraus ist.



oltom.eu



Faltschachtelherstellung bedingt Flexibilität und Genauigkeit

High Tech bei der Karton Weiterverarbeitung



In der komplexen und anspruchsvollen Verpackungsherstellung von heute steht die Weiterverarbeitung im Fokus. Ihre Aufgabe ist es, den Einfallsreichtum und die Kreativität der Markenartikelhersteller in die Realität umzusetzen – und Kartonbogen in dreidimensionale funktionale Objekte zu verwandeln. So bildet sie die Brücke zwischen den Zielen der Markenartikelhersteller und den Wünschen der Konsumenten. In der Faltschachtelproduktion zählen daher Flexibilität und Genauigkeit heute zu den Schlüsselgrößen

Ludovico Frati

Sales & Marketing Director Digital, bei Bobst

Wollen Verpackungshersteller die Potenziale ihrer Maschinen und Prozesse maximal ausschöpfen können, müssen sie verstehen, wo und wie die Weiterverarbeitung in der mehrstufigen Produktionskette angesiedelt ist. Im Normalfall entwickeln Markenartikelhersteller zunächst mit ihren Marketing-Teams neue Produkte, bevor ihre Designer und Kreativ-Agenturen ihre Verpackungsideen visualisieren und für sie Lösungen kons-

truieren. Nachdem die Druckvorstufe drucktaugliche Artworks vorbereitet hat, wird auch die Verpackungsherstellung einbezogen. Dabei stellen die Druckdienstleister sicher, dass die Designs in höchster Qualität gedruckt werden können und die Verpackungen optisch ansprechend sind. Der Veredelung kommt die Aufgabe zu, dafür zu sorgen, dass die Verpackungen später in den Verkaufsräumen optisch hervorstechen. Im Fall- und Klebprozess erhalten sie ihre



Die Faltschachtelherstellung wird beschleunigt. Damit werden diese Systeme für kleinere Auflagen interessant. Zum Beispiel in den Bereichen Pharma und Körperpflege, bei denen Agilität und Flexibilität entscheidend sind.

© Bobst

© Bobst



Automatisierung und Vernetzung gehören sind heute in der Welt der Weiterverarbeitung nicht mehr wegzudenken.

physikalische Form. Schließlich folgen die Abfüll- und Abpackprozesse, die Distribution und Lagerlogistik sowie der Handel. So der übliche Ablauf in der Faltschachtelproduktion. Alle Arbeitsschritte müssen zusammenwirken und den jeweils nächsten Prozess vorbereiten.

Bislang war die Faltschachtelherstellung bogenorientiert. Der Offsetdruck dominierte. Doch in jüngerer Vergangenheit haben hier Inline-Prozesse an Boden gewonnen. Das Verhältnis verschiebt sich zu ihren Gunsten. Dabei spielen technische Weiterentwicklungen in den Bereichen Digital- und Flexodruck sowie wirtschaftliche Aspekte und die Flexibilität eine entscheidende Rol-

le. Inline-Prozesse integrieren mehrere Arbeitsschritte wie Druck und Weiterverarbeitung oder Druck und Stanzen in einem Produktionssystem. Die Faltschachtelherstellung wird beschleunigt. Damit werden diese Systeme für kleinere Auflagen interessant. Zum Beispiel in den Bereichen Pharma und Körperpflege, bei denen Agilität und Flexibilität entscheidend sind. Gleiches gilt aber auch für Märkte, die große Auflagen wie etwa die Lebensmittel- und die Tabakindustrie benötigen.

Die Grundlagen beherrschen

Während technische Weiterentwicklungen die Faltschachtelherstellung vereinfachen, benötigt sie die volle Kontrolle über die einzelnen Arbeitsschritte: von den Materialien über die Genauigkeit im Stanzen und Rillen der Zuschnitte bis hin zur Effizienz im Falt-Klebe-Prozess. In jedem dieser Prozessschritte müssen die Leistungsfähigkeit optimiert, der Abfall minimiert und bestmögliche Qualität erreicht werden. Für das Stanzen gibt es drei grundlegende Technologien: Flachbettstanzen, Rotationsstanzen mit festen Stanzformen und Rotationsstanzen mit flexiblen Stanzformen. Je nach Auftragsgrößen, Art der zu stanzenen Materialien und Anforderungen an die Qualität bieten diese Verfahren unterschiedliche Vorteile.

- In der Bogenverarbeitung kommen in erster Linie Flachbettstanzen zum Einsatz. Diese Technologie zeichnet sich durch höchste Stanzqualität und Flexibilität hinsichtlich der verarbeitbaren Verpackungsmaterialien aus. Die Stanzwerkzeuge sind robust, vergleichsweise preiswert und leicht ersetzbar, wenn gleich der Einrichteprozess zeitaufwändig sein und insbesondere bei kleinen Auflagen bei den Kosten zu Buche schlagen kann.
- Rotationsstanzen mit festen Stanzformen zeichnen sich durch höhere Produktionsgeschwindigkeiten aus – bis 20.000 Bogen pro Stunde – und bieten bei großen Auflagen eine außerordentliche Wiederholgenauigkeit. Andererseits sind bei ihnen die Werkzeugkosten höher und die Vorlaufzeiten länger.
- Rotationsstanzen mit flexiblen Stanzformen sind für kleine Auflagen und Flexibilität in der Produktion optimiert. Sie zeichnen sich durch minimalen Rüstaufwand, niedrige Kosten sowie einfache Lagerung und Wiederverwendbarkeit aus. Sie sind weniger robust als die Stanzwerkzeuge der Flachbettstanzen und Rotationsstanzen mit festen Stanzformen. Zudem sind sie häufig nicht für die Verarbeitung dickerer Materialien geeignet.



Nachdem der Stanzprozess den Zuschnitten ihre Form gegeben hat, erweckt der Falt-Klebe-Prozess die Verpackungen gewissermaßen zum Leben.

So hängt die Wahl der am besten geeigneten Stanztechnologie von den Eigenschaften der zu verarbeitenden Materialien, den Auflagengrößen, dem Produkt-Mix und den Anforderungen der Märkte ab, für die produziert werden soll. Die Automatisierung, intelligente Registersysteme und digital gesteuerte Arbeitsabläufe helfen Verpackungsherstellern zunehmend, diese Zielkonflikte zu überwinden. Denn sie verkürzen die Rüstzeiten, reduzieren den Abfall und ermöglichen eine stabilere Produktion.

Nachdem der Stanzprozess den Zuschnitten ihre Form gegeben hat, erweckt der Falt-Klebe-Prozess die Verpackungen gewissermaßen zum Leben. Moderne Faltschachtel-Klebmaschinen produzieren eine breite Palette unterschiedlicher Schachtelarten – angefangen bei Längsnaht- und Automatikbodenschachteln bis hin zu komplexeren 4- und 6-Punkt-Schachteln, Flaschenträgern und E-Commerce-Verpackungen. Ihre Konfigurationen variieren, aber die wichtigsten Prozessschritte sind im Wesentlichen gleich: Zuführung, Vorbereiten, Falten, Kleben, Transfer und Auslage. Mit der Automatisierung, der Qualitätssicherung mit Kameras und ihren modularen Maschinenkonstruktionen werden die Faltschachtel-Klebmaschinen zunehmend zur Schlüsselgröße einer fehlerfreien Verpackungsherstellung. Insbesondere bei Premiumverpackungen für Märkte wie Kosmetik, Pharma und Luxusgüter ist eine fehlerfreie Produktion im Hinblick auf die hohen Standards und regulatorischen Anforderungen unerlässlich geworden. Abgesehen von der Hardware müssen die Verpackungshersteller hart daran arbeiten, die zu verarbeitenden Materialien unter Kontrolle zu haben und sie auf die Arbeitsschritte abstimmen, die eine effektive Faltschachtelherstellung gewährleisten.

Faltschachtelkarton und Wellpappe sind erneuerbare und vielseitige Verpackungsmaterialien. Aber mit der Variabilität ihrer Oberflächen stellen sie eine Herausforderung dar. So beeinflussen die Faserrichtung, die Temperaturen und die Luftfeuchtigkeit die Beschaffenheit der Oberflächen dieser Materialien und ihr Verhalten im Druck sowie im Stanz- und Faltprozess. So handelt es sich bei Bedruckstoffen, aus denen Faltschachteln produziert werden, um hyroskopische Materialien. Sie neigen dazu, aus der Umgebung, in der sie gelagert und verarbeitet werden, Wasser zu absorbieren. Allzu häufig führen übermäßige Kondensation und hohe Luftfeuchtigkeit dazu, dass sich Bogen verziehen, wellig werden oder auf andere Weise verformen. Produktionslösungen, mit denen Verpackungen in einem Arbeitsgang produziert werden können, minimieren die Zahl der Prozessschritte. Gleichzeitig werden die zu verarbeitenden Materialien bei ihnen weniger den äußeren atmosphärischen Bedingungen ausgesetzt. Das wiederum verringert das Risiko, dass Abfall und Qualitätsmängel entstehen. Es ist auch wichtig zu verstehen, warum die Faserrichtung besondere Bedeutung hat: Die Entscheidung, ob lange oder kurze Fasern gewählt werden, beeinflusst die Stabilität, die Dimensionsgenauigkeit und die Festigkeit der fertigen Verpackungen. Auch die Entwürfe der Schachteln müssen korrekt zur Faserrichtung ausgerichtet sein. Das unterscheidet die Bogenverarbeitung von der Rollenverarbeitung, bei der die Faserrichtung vorgegeben ist. Hier kann die Optimierung der Layouts bei mittelgroßen und großen Auflagen im Hinblick auf die Minimierung der Produktionskosten eine Herausforderung sein.

Herausforderungen und Chancen

Vor dem Hintergrund der technischen Entwicklung und des sich weiter intensivierenden Marktdrucks sind diese Grundlagen der Faltschachtelherstellung zu einem strategischen Faktor der Wettbewerbs- und Zukunftsfähigkeit geworden. So muss die Faltschachtelindustrie heute durch eine bislang nicht gekannte Komplexität navigieren - wobei ihre Produktionsbetriebe aus unterschiedlichen Richtungen unter Druck gesetzt werden:

- Die Markenartikelhersteller erwarten zunehmend kürzere Lieferzeiten, fordern schnellere Reaktionen und kürzere Produktionszeiten.
- Eine fehlerfreie Produktion ist inzwischen die Norm.
- Nachhaltigkeitsforderungen und regulatorische Änderungen treiben die Entwicklung neuer Materialien voran und erfordern die Rückverfolgbarkeit über die gesamte Lieferkette hinweg.
- Rentabilität und Kontrolle über die Kosten stehen angesichts der Energiepreise, der Rohstoffkosten und der zunehmenden Artikelvielfalt permanent unter Druck.
- Zudem führt der Personal- und Fachkräftemangel zu betrieblichen Engpässen, die jedoch mit Automatisierung umschifft werden können.

Gleichzeitig tendieren Verbraucher zunehmend hin zu Premium-, personalisierten und nachhaltigen Verpackungen. Im Ergebnis kommen schneller neue Technologien auf den Markt. Gleichzeitig steigen die Anforderungen an die Druckqualität und an die Verpackungskonstruktion. Die Weiterverarbeitung folgt auf dem Tritt. Der Bogenoffsetdruck ist nach wie vor die vorherrschende Technologie. Auch sie wird in Form eines höheren Automatisierungsgrades, dem Druck mit festem Farbsatz und schnellerer Auftragswechsel weiterentwickelt. Aber auch im Flexodruck und im Rollenoffset werden neue Möglichkeiten entwickelt. Insbesondere dort, wo die Veredelung und Endverarbeitung integriert werden können. Der Tiefdruck ist weiterhin bei hohen Auflagen die erste Wahl. Aber angesichts seiner geringeren Flexibilität und Kosteneffizienz sowie der Fragezeichen hinsichtlich seiner Nachhaltigkeit verliert er an Boden.

Digital: Die nächste Entwicklung

Digitale Technologien, die für die Etikettenherstellung entwickelt wurden, dringen jetzt im großen Stil in die Faltschachtel-Industrie vor. Es stellt sich nicht die Frage, ob auch in der Faltschachtelproduktion eine



Dem digitalen Faltschachteldruck wird ein Wachstum mit einer durchschnittlichen Rate (CAGR) prognostiziert, die deutlich über dem Branchendurchschnitt von 2,5 Prozent liegt. Alleine der Inkjet-Druck wird bis 2030 voraussichtlich durchschnittlich jährlich um 11 Prozent wachsen – nachdem sich sein Anteil im Markt digital gedruckter Faltschachteln von 2015 bis 2025 bereits verdreifacht hat.

digitale Transformation stattfindet - sondern nur, wie schnell diese vorstatten geht. Dem digitalen Faltschachteldruck wird ein Wachstum mit einer durchschnittlichen Rate (CAGR) prognostiziert, die deutlich über dem Branchendurchschnitt von 2,5 Prozent liegt. Alleine der Inkjet-Druck wird bis 2030 voraussichtlich durchschnittlich jährlich um 11 Prozent wachsen – nachdem sich sein Anteil im Markt digital gedruckter Faltschachteln von 2015 bis 2025 bereits verdreifacht hat. Dieses Wachstum wird vorangetrieben, weil sich mit dieser Technologie kleine Auflagen drucken lassen, Versionierungen möglich sind und sie kürzere Entwicklungs- und Produktionszeiten unterstützt. Der Digitaldruck allein garantiert aber nicht die Flexibilität. Die wahre Transformation liegt vielmehr in der Produktion mit digitalen All-in-One-Lösungen. Diese Systeme integrieren den Druck, die Veredelung, die Qualitätssicherung sowie den Stanz- und Rillprozess zu nahtlosen, automatisierten Arbeitsabläufen, die den Abfall, die Kosten und die Produktionszeiten drastisch verringern. Mit der Integration mehrerer Arbeitsschritte in einen Prozess können Verpackungshersteller ihren Abfall, ihre Rüstzeiten, ihren logistischen Aufwand und ihren Platzbedarf signifikant verringern, was sich unmittelbar positiv auf ihre Gesamtkosten auswirkt. Dieser All-in-One-Ansatz spiegelt den branchenweiten Wandel hin zur modularen und vernetzten Produktion wider. Maschinen arbeiten nicht mehr isoliert, sondern werden zu Bestandteilen von Komplettsystemen, die mit Datenanalysen, Ferndiagnosen und vorbeugender Wartung unterstützt werden. Die Ergebnisse sind höhere Flexibilität und Transparenz sowie mehr Kontrolle von den Dateien bis zu den fertigen Verpackungen.

Im nächsten Jahrzehnt wird der Erfolg von Verpackungsherstellern von drei miteinander in Beziehung stehenden Prioritäten abhängen:

- **Genauigkeit:** In der Herstellung von Faltschachteln zählt jedes Mikron. Investitionen in hochentwickelte Register-technologien, Echtzeit-Überwachung und die Qualität der Werkzeuge stellen konsistente, fehlerfreie Ergebnisse sicher.
- **Nachhaltigkeit:** Prozesseffizienz und verantwortungsbewusster Einsatz von Materialien sind nicht nur ökologische Gebote, sondern auch wirtschaftliche Treiber. Die Minimierung des Abfalls und Optimierung des Energieverbrauchs schlagen unmittelbar bei der Rentabilität zu Buche.
- **Schnelligkeit und Flexibilität:** Angesichts schrumpfender Auflagen und zunehmender Individualisierung sind flexible Produktionssysteme und digitale Integration für künftiges Wachstum unerlässlich geworden.

Früher wurde die Faltschachtelherstellung eher als technisches Handwerk gesehen. Heute dagegen ist sie zu einer strategischen Wertschöpfung geworden. Diese prägt den Wert von Markenartikeln. Und sie ermöglicht es Verpackungsherstellern, sich zu differenzieren und Verpackungen mit globalen Markt- und Nachhaltigkeitstrends in Einklang zu bringen. Erfolgreich werden Verpackungshersteller sein, die den Wandel annehmen und die Handwerkskunst der herkömmlichen Arbeitsweisen mit der Intelligenz moderner Automatisierung und digitaler Systeme kombinieren. Damit werden sie nicht nur die heutigen Herausforderungen meistern, sondern auch die Zukunft der Verpackungsproduktion gestalten. ■

Bobst und Zusammenarbeit mit Branchenpartnern

Die Zukunft der Verpackungsproduktion

Mit einem abgestimmten Programm aus Partnerkooperationen, gemeinsamen Präsentationen, Demonstrationen und Veranstaltungen, die alle Segmente der Verpackungsherstellung – Etiketten, flexible Verpackungen, Faltschachteln und Verpackungen aus Wellpappe – abdecken, beleuchtet Bobst die Zukunft der Verpackungsproduktion und unterstreicht so seine starke Position im Markt.

Die Strategie des Unternehmens auf der Messe baut auf die Stärke seines Netzwerks mit Industriepartnern. Im Rahmen gemeinsamer Marketing-Aktionen zeigt man über das gesamte Messegelände hinweg, wie die Zusammenarbeit zwischen Technologieanbietern, Materiallieferanten und Verpackungsherstellern in allen Bereichen der Verpackungsindustrie Innovationen ermöglicht.

Am Stand von Michelman (Halle 8a, B25), wird Nick Copeland, bei Bobst R&D Director Barrier Solutions, gemeinsam mit Thierry Van Migen, Sales Director (EMEA) bei Michelman, neueste gemeinsame F&E-Entwicklungen vorstellen. Die Veranstaltung zum Thema „Expanding the Collaboration into new solutions for PPWR“ (Ausweitung der Zusammenarbeit auf neue Lösungen, die der PPWR gerecht werden) findet am Freitag, den 8. Mai, um 16:00 Uhr statt. Sie zeigt auf, wie eine verstärkte Zusammenarbeit zwischen Technologie- und Chemiepartnern sowohl aktuellen Herausforderungen in der Produktion als auch langfristigen Marktanforderungen gerecht werden kann. Interpack-Besucher finden auf der gesamten Messe Muster, die Bobst gemeinsam mit seinen Partnern tesa, DOW Chemical, Sun Chemical, Kuraray, Henkel, Polivouga, Brückner und Michelman entwickelt hat. Anhand dieser Muster wird für Markenartikel- und Verpackungshersteller greifbar, was möglich wird, wenn führende Technologien Hand in Hand gehen.

Abseits der Messehallen veranstalten Bobst und Reifenhäuser am Dienstag, den 12. Mai, an Bord der Privat yacht Grace Kelly auf dem Rhein einen exklusiven Abendempfang. Dieses Abendessen bie-

tet eine Gelegenheit, sich in ungezwungener Atmosphäre mit Kollegen und Führungskräften der Branche zu vernetzen. Zudem unterstützt Bobst das Executive Breakfast von Flexible Packaging Europe und unterstreicht auch damit sein Engagement für Branchendialog und Zusammenarbeit entlang der gesamten Wertschöpfungskette.

Bobst in Bielefeld öffnet die Tore

Für Besucher, die Themen noch vertiefen möchten, ist ein Besuch des Bobst Packaging Centers in Bielefeld eine ideale Ergänzung zur Messe. Dieser von Düsseldorf aus leicht erreichbare Standort bietet Verpackungsdrukern und -herstellern die Möglichkeit, die durchgängigen Lösungen von Bobst hautnah zu erleben – mit Demonstrationen, die individuell auf Materialien, Anwendungen und Produktionsanforderungen zugeschnitten sind. An ihnen kann sowohl vor Ort als auch virtuell teilgenommen werden. Darüber hinaus werden eine Reihe spezieller Veranstaltungen stattfinden, die nicht nur auf Technologien fokussiert sind. Vielmehr sind Rentabilität und bewährte Verfahrensweisen in der Produktion hier weitere Themen. Unter dem Begriff Demo 3.0 wird ein neuer, mit dem Beratungspartner Co-ëfficient entwickelter Ansatz für Maschinenvorfürungen vorgestellt, der auf der „First pull right“-Methodik für Auftragswechsel basiert. Die Demonstrationen finden vom 6. bis 9. Mai sowie vom 11. bis 13. Mai statt. Zudem lädt man Besucher der Interpack ein, das euro-



Nick Copeland, bei R&D Director Barrier Solutions bei Bobst, präsentiert oneBARRIER solutions.

päische Netzwerk der Bobst Competence Center zu erkunden. In ihnen ist das gesamte Lösungs-Spektrum des Unternehmens für Hersteller von Etiketten, flexiblen Verpackungen, Faltschachteln und Verpackungen aus Wellpappe zu sehen. Diese Lösungen können hier auch getestet und im Detail diskutiert werden.

Christian Zeller, bei Bobst im Geschäftsbereich Printing & Converting Head of Marketing: „Die Interpack zählt in unserer Branche zu den wichtigsten Veranstaltungen. In diesem Jahr präsentieren wir uns Seite an Seite mit Partnern, die unsere Vision für die Zukunft der Verpackungsherstellung teilen. Von Etiketten bis zu Verpackungen aus Wellpappe – die Gespräche, die wir führen, die Technologien, die wir zeigen, und die Verbindungen, die wir knüpfen, weisen mehr denn je in die gleiche Richtung: hin zu einer stärker vernetzten, automatisierten und nachhaltigen Verpackungsindustrie.“

© Bobst

Securikett

Wettbewerbsvorteil durch regulatorische Pflichten

Die neue EU-Verpackungsregulierung und der Digital Product Passport stellen Hersteller vor Herausforderungen, doch sie bieten auch Chancen. Auf der interpack 2026 zeigt Securikett, wie sich regulatorische Pflichten in echte Wettbewerbsvorteile verwandeln lassen: durch intelligente Kombination von Produktsicherheit, Nachhaltigkeit und digitaler Transparenz.

Der globale Markt für gefälschte Produkte wächst rasant. Gleichzeitig verschärfen EU-Regulierungen wie die Packaging and Packaging Waste Regulation (PPWR) und der Digital Product Passport (DPP) die Anforderungen an Hersteller. Viele Unternehmen sehen darin nur Pflichten und zusätzliche Kosten. „Unsere Kunden berichten von Problemen mit Produktfälschungen und massiven Problemen in der Distributionskette und Graumarkt-Aktivitäten“, erklärt Werner Horn, CEO von Securikett. „Unsicherheit wächst, aber die gute Nachricht ist: Die Lösungen dafür müssen weder superkomplex sein noch die bereits bestehenden Prozesse verändert werden.“



PaperVOID Serie: Papier-basierte Sicherheitsetiketten, -siegel und -klebebänder.

Leiter des Bereichs Codikett, der digitalen Verifizierungs- und Rückverfolgbarkeitsplattform von Securikett.

© Securikett



Der Digitale Produktpass kann Unternehmen und Konsumenten einen großen Mehrwert bieten.

© Securikett

Nachhaltigkeit trifft Produktsicherheit

Die EU-Verpackungsregulierung fordert höhere Recyclingfähigkeit. Securikett präsentiert moderne Sicherheits-Etiketten-Lösungen, die beides vereinen: bessere Rezyklierbarkeit und manipulationssichere Kennzeichnung. Ein Highlight ist die PaperVOID-Serie, bei der Sicherheitsetiketten gemeinsam mit Papier- und Kartonverpackungen recycelt werden können. Für Kunststoffverpackungen gibt es Sicherheitsetiketten aus PP mit PP-Rezyklat. „Nachhaltigkeit und Sicherheit sind kein Widerspruch“, betont Vanessa Mitterer-Kling, Leiterin der Forschungsabteilung bei Securikett. „Ein wichtiger Teil eines modernen Konzepts ist die digitale Rückverfolgbarkeit von Produkten, ein nahtloser Übergang zum zweiten Messeschwerpunkt“, ergänzt Stefan Führer,

Digital Product Passport

„Während viele Unternehmen den Digital Product Passport als regulatorische Bürde betrachten, zeigt Securikett wie daraus strategischer Nutzen entsteht. Die Kombination aus manipulationssicherer Produktkennzeichnung und einer sicheren digitalen Plattform eröffnet neue Möglichkeiten“, ist Stefan Führer überzeugt. Produktdaten lassen sich nicht nur für Serviceprozesse nutzen, sondern auch für Transparenz gegenüber Endkunden, Kundenbindung durch interaktive Experiences und nachhaltige Geschäftsmodelle wie Refurbishment, Leasing oder Pfandretouren. „Der DPP ist weit mehr als ein Compliance-Dokument“, so Führer. „Auf der Messe stellen wir Ihnen Best-Practice-Beispiele vor. Wer frühzeitig das Potenzial erkennt, hat definitiv einen Wettbewerbsvorteil.“

Messbare Erfolge für Anwender

Die Vorteile sind konkret und messbar: Durch die Verknüpfung physischer Produkte mit digitalen Informationen können Hersteller und Endkunden die Echtheit und Herkunft von Produkten in Sekunden prüfen, visuell oder mit dem eigenen Handy ohne Zusatz-App. Am Securikett-Stand können Besucher live erleben, wie moderne Sicherheits- und Kennzeichnungstechnologien funktionieren und wie physische und digitale Produktsicherheit ineinandergreifen. „Unser Ziel ist es zu zeigen, wie Hersteller auf die Unsicherheiten eines immer schneller wachsenden Marktes mit Fake-Produkten reagieren können, ohne ihre gesamten Prozesse umstellen zu müssen“, schließt Werner Horn und lädt zum diesjährigen Branchentreff in Düsseldorf ein. „Oft reichen bereits eine sichere Track-and-Trace-Plattform und ein intelligentes Sicherheitsetikett, um entscheidende Verbesserungen zu erzielen.“

EyeC zeigt neuen Profiler Graphic Connect

Druckbildkontrolle neu gedacht

Als essenzieller Baustein für eine effiziente, automatisierte Qualitätskontrolle in der Druckvorstufe vergleicht der EyeC Profiler Graphic Connect druckfertige Dateien oder Step-and-Repeat-Dateien automatisch mit freigegebenen Druckvorlagen. Die systemunabhängige, SaaS-basierte Lösung wurde speziell für die Anforderungen der grafischen Industrie und der Verpackungsproduktion entwickelt. Mit höheren Prüfgeschwindigkeiten, einer deutlich verbesserten Bedienbarkeit und der nahtlosen Integration in führende Workflow-Systeme wie Esko Automation Engine oder Hybrid Software ermöglicht EyeC eine vollständig automatisierte Qualitätskontrolle. Ein weiterer Fokus des Messeauftritts liegt auf der KI-gestützten Inline-Inspektion für die ProofRunner-Produktlinie. Live demonstriert wird die KI-Technologie auf dem modularen EyeC ProofRunner Web Evo, ins-

talliert auf einer Bobcat BRM des französischen Maschinenherstellers DCM. Das System ermöglicht ultraschnelle, 100-prozentige Inline-Inspektion von Etiketten und

flexiblen Verpackungen bis 600 Millimeter Bahnbreite, wobei die intelligente, bildbasierte Fehlerklassifizierung die Präzision steigert und False Positives minimiert. ■



© EyeC

**Einsatzbereich: überall.
Möglichkeiten: unbegrenzt.**



**Führend in Qualität, Farben,
Automation und Vielfalt –
HP Indigo macht den Unterschied
im digitalen Etiketten- und Verpackungsdruck**



Heidelberg

Sich als Systemintegrator Packaging zeigen

Der weltweit wachsende Verpackungs- und Etikettendruck ist ein wichtiger Bestandteil der Unternehmensstrategie des Unternehmens für dessen Kerngeschäft. Er ist getrieben vom steigenden Wohlstand in Schwellenregionen wie Asien und Lateinamerika, stärkeren regulatorischen Anforderungen in Verbindung mit einem globalen Trend zu nachhaltigeren Verpackungslösungen aus Karton oder Papier.

Zusammengenommen machen diese Faktoren eine Integration des Gesamtprozesses immer wichtiger. Vor diesem Hintergrund zeigt man zusammen mit Partnerunternehmen aus der Verpackungsbranche Beispiele integrierter Systemlösungen für eine transparente, automatisierte, effiziente und nachhaltige Verpackungsproduktion. Dazu gehören auch kreative und nachhaltige Anwendungen aus den Bereichen Faltschachtel und Barriere beschichteter flexibler Papierverpackungen. Heidelberg unterstreicht dabei seine Kompetenzen als Gesamtanbieter und End-to-End Systemintegrator über die gesamte Wertschöpfungskette der Verpackungs- und Etikettenproduktion. „Weil Heidelberg über ein umfassendes Applikations-Know-how und Wissen in der Digitalisierung von Prozessen verfügt, sind wir in der Lage, den gesamten

Herstellungsprozess einer Verpackung vom Endprodukt her zu denken“, sagt Dr. David Schmedding, Vorstand Technologie und Vertrieb. „Unsere Messepräsentation zusammen mit Partnern aus der Verpackungsbranche zeigt Markenunternehmen und Eigenmarken, welche Potenziale für mehr Automatisierung, Effizienz und Transparenz in einem integrierten Herstellungsprozess bestehen.“

Schlüsselfertige End-to-End Verpackungsproduktion

Bereits heute unterstreichen die Lösungen rund um die Speedmaster Technologie

für die hochwertige Faltschachtel- beziehungsweise Etikettenproduktion, die Rollen-Flexodruckmaschine Boardmaster für hochvolumige Verpackungsanwendungen und die hybriden Inkjet-Systeme von Gallus für die Etikettenproduktion die Integrations-Kompetenz des Unternehmens. Dazu gehören auch modernste Weiterverarbeitungs-, Robotik- und Intralogistik-Systeme. Eine zentrale Rolle für die umfassende Vernetzung von Systemen und Prozessen spielt dabei die Prinect Workflow-Software, welche zunehmend durch KI-Assistenten ergänzt wird. Heidelberg geht mit der Präsentation auf der interpack 2026 noch einen Schritt weiter und öffnet sein Integrationsmodell gezielt für leistungsstarke Partnerlösungen über den reinen Druckprozess hinaus. Ziel ist es, die gesamte Wertschöpfungskette der Verpackungsherstellung weiter zu automatisieren, zu vernetzen und nachhaltiger zu gestalten. Durch intelligente, integrierte Prozessautomatisierung entstehen Verpackungsproduzenten bzw. Markenunternehmen messbare Mehrwerte – von höherer Produktivität und Transparenz bis zu maximaler Prozesssicherheit. Im Fokus stehen dabei dynamische Wachstumssegmente wie Pharma, Lebensmittel, Getränke und Kosmetik, die hohe Anforderungen an Qualität, Flexibilität und Volumen stellen – sei es bei hochwertigen Faltschachteln, flexiblen Verpackungen oder Etiketten. „Bei Heidelberg haben wir die Vision einer schlüsselfertigen End-to-End Verpackungsproduktion über den Druck hinaus“, so Schmedding. „Dafür ist Heidelberg der kompetente Systemintegrator über die ganze Wertschöpfungskette und Unternehmensgrenzen hinweg. Daher sind wir offen für weitere Partner, die diesen Anspruch mit uns gemeinsam verwirklichen wollen.“

© Heidelberg



Heidelberg präsentiert sich auf der interpack 2026 zusammen mit Partnern als Gesamtlösungsanbieter und Systemintegrator für die Verpackungsproduktion.

Hybrid Software

KI-gestützte Innovationen für die Verpackungsproduktion

Das Unternehmen wird erstmals auf der Interpack 2026 vertreten sein und dort neue KI-gestützte Innovationen vorstellen, die Markeninhabern und Verpackungsdienstleistern dabei helfen sollen, das Druckvorlagenmanagement zu optimieren, Produktionsabläufe zu automatisieren und die betriebliche Effizienz zu steigern.

Besucher können sich Vorführungen von Smart PDF ansehen, einer neuen Lösung, die für Markeninhaber und Prepress-Dienstleister entwickelt wurde. Smart PDF ermöglicht die Überprüfung der Konformität von Druckvorlagen über den gesamten Druckvorlagen-Managementprozess hinweg und gewährleistet so präzise, konforme und qualitativ hochwertige gedruckte Verpackungen bei gleichzeitiger Verkürzung der Markteinführungszeit. Auch Cloudflow Matches wird auf der Messe vorgestellt, eine KI-gestützte visuelle Suchmaschine für alle Verpackungsvorlagen, die von einer Druckerei oder einem Dienstleister produziert werden, basierend auf einem proprietären und sicheren Large Language Model (LLM). Viele Verpackungen sind ähnlich, unterscheiden sich jedoch in wesentlichen Bereichen wie Größe, Geschmack oder Sprache. Daher trägt die Identifizierung früherer Aufträge mit ähnlichen Texten, Barcodes und sogar Bildinhalten dazu bei, eine schnelle und präzise Produktion neuer Verpackungen sicherzustellen.

PACKZ mit KI-Erweiterung

Ebenfalls zu sehen sein wird Version 12 des PACKZ PDF-Editors, der nun um KI-gestützte Funktionen erweitert wurde. Die integrierten KI-Tools sollen die Produktivität der PACKZ-Anwender steigern, indem sie einen integrierten Support-Agenten sowie Unterstützung bei komplexen Aufgaben wie Skripting und benutzerdefinierten Aktionen bieten.

Farb-Workflow-Lösung ColorLogic

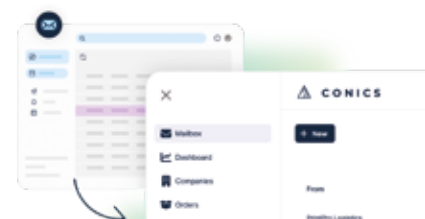
Colorspace, die Farb-Workflow-Lösung der nächsten Generation, kombiniert leistungsstarke Automatisierung mit dem fortschrittlichen Farbmanagement von ColorLogic. Sie genießt das Vertrauen von Verarbeitern weltweit, optimiert komplexe Farb-Workflows und gewährleistet präzise und wiederholbare Ergebnisse über alle Drucktechnologien hinweg.

KI-Lösung mit Conics

Das kürzlich übernommene Software-Beratungsunternehmen Conics wird jAlmes vorstellen, eine KI-gestützte Lösung, die die Bearbeitung von Kundenaufträgen und -anfragen per E-Mail automatisiert. Durch die Automatisierung der routinemäßigen Kommunikation und Auftragsabwicklung hilft jAlmes Kundendienstmitarbeitern, Fristen einzuhalten, die manuelle Dateneingabe zu reduzieren und Produktionsaufträge schnell in den Druck zu bringen.

Artwork Management

Hybrid Brandz, der Geschäftsbereich für Artwork-Management von Hybrid Software, wird die neueste Version von Artflow, seiner Plattform für das Artwork-Management in Unternehmen, vorstellen. Die neue



jAlmes, eine KI-gestützte Lösung von Conics, hilft Kundendienstmitarbeitern, Termine einzuhalten, manuelle Dateneingaben zu reduzieren und Produktionsaufträge schnell in den Druck zu bringen.

© Hybrid Software

Version bietet eine verbesserte Projektübersicht, optimierte Funktionen für das Kopiermanagement sowie neue KI-gestützte Tools, die die Einhaltung von Vorschriften und die Validierung von Artwork vereinfachen sollen.



Die neueste Version von Artflow bietet erweiterte Transparenz und KI-gestützte Tools.

© Hybrid Software

Artes Etichette mit weltweit erster Gallus Five Installation

Industrielle digitale Etikettenproduktion

Der italienische Etikettenspezialist Artes Etichette hat seine digitalen Druckkapazitäten durch den Erwerb der weltweit ersten Gallus Five, einer hochproduktiven Hybriddruckmaschine, erweitert. Die im Dezember 2025 installierte neue Drucklösung ermöglicht es Artes bereits jetzt, einen bedeutenden Teil der bisherigen konventionellen Produktion auf digitale Prozesse umzustellen.

Dadurch werden Rüstzeiten und Materialeinsatz eingespart sowie die Produktionsabläufe deutlich vereinfacht. Die Investition spiegelt das anhaltende Wachstum des italienischen Etikettenmarktes wider, dessen Wert im Jahr 2024 auf etwa zwei Milliarden US-Dollar geschätzt wurde und der aufgrund sich wandelnder Verpackungsanforderungen und einer zunehmenden Produktvielfalt in den kommenden zehn Jahren voraussichtlich weiterwachsen wird.

Nur wenige Monate nach der Installation nutzt Artes die Produktionskapazität der

Gallus Five, um einen wachsenden Anteil seiner Produktion zu bewältigen. Dabei liegt der Schwerpunkt auf der Herstellung von Lebensmitteletiketten, aber auch auf Etiketten für die Bereiche Chemie und Reinigungsmittel, Kosmetik, Pharmazeutika und Gebrauchsgüter. Routineaufträge liegen bei 10.000 Laufmetern, wobei regelmäßige Druckaufträge von bis zu 60.000 Laufmetern wiederholt zeigen, dass die Druckmaschine eine Produktivität auf industriellem Niveau erreicht. Für Kunden, die hohe Auflagen und präzise Ergebnisse verlangen, entwickelt sich die Gallus Five zunehmend zur bevorzugten Plattform von Artes. Sie erfüllt die steigenden Anforderungen nach höherer Geschwindigkeit, Flexibilität und gleichbleibender Qualität, die sich mit den sich ständig weiterentwickelnden Kundenanforderungen ergeben. „Qualität wird als selbstverständlich angesehen“, erklärt Luca Airoidi, CEO von Artes. „Es gibt keinen Kunden, die sagen: ‚Machen Sie mir weniger schöne Etiketten zu einem niedrigeren Preis.‘ Etiketten müssen perfekt sein, und die Gallus Five liefert die Präzision, die erforderlich ist, um diesen Standard jedes Mal zu erfüllen.“

lem Niveau entscheidend sind. Die Druckmaschine ist mit dem neu entwickelten Saphira UV05 Tintensystem ausgestattet, das eine bedeutende Weiterentwicklung in der Farbtechnologie darstellt. Es verfügt über eine hochpigmentierte Formulierung, die den Tintenverbrauch senkt und die Gesamtbetriebskosten reduziert. Laut Airoidi sind die kurzen Reaktionszeiten bei dringenden Aufträgen, die der Digitaldruck naturgemäß ermöglicht, ein weiterer entscheidender Vorteil. Er erklärt: „Mit der Gallus Five können wir auch anspruchsvolle Liefertermine einhalten. Bei dringenden Kundenanforderungen sind Qualität und Zuverlässigkeit von größter Bedeutung. Mit dieser Maschine sind Fehler kaum möglich.“ Mit einer Geschwindigkeit von bis zu 100 Metern pro Minute sorgt die Gallus Five durch ihre Kombination aus Farbechtheit, vorhersehbarer Registergenauigkeit, reduziertem Ausschuss und kürzeren Rüstzeiten für eine erhebliche Prozessoptimierung. Airoidi fügt hinzu: „Bei herkömmlichen Technologien muss man bei vier oder fünf Farben die Anlaufzeit einkalkulieren. Mit Digitaldruck spart man Zeit bei der Einrichtung und Material. Es gibt keine Farbreste und keine Rüstmakulatur. Das bedeutet, dass ein komplexer Auftrag, für den zuvor möglicherweise mehrere Stunden Vorbereitung erforderlich waren, jetzt in etwa 30 Minuten gestartet werden kann.“

Hybriddruck für hohe Auflagen

Die gemeinsam mit Heidelberg entwickelte Gallus Five wurde konzipiert, um den Hybriddruck flächendeckend in der Massenproduktion zu etablieren und Märkte mit hohem Volumen zu bedienen, bei denen konstante Geschwindigkeit und Effizienz auf industriel-

Langjährige Zusammenarbeit

Die neue Anlage knüpft an die fast fünf Jahrzehnte lange Erfahrung von Artes mit

© Gallus



Die Inhaber von Artes Etichette (von links nach rechts: Claudio Bernasconi, Luca Airoidi und Paolo Belloni) vor der weltweit ersten Gallus Five, mit der das Unternehmen seine Geschäftstätigkeit auf die industrielle digitale Etikettenproduktion ausweitet.

Gallus-Maschinen an, die bis zu den traditionellen Flexodruck- und Buchdruckanlagen aus den 1970er Jahren zurückreicht. In den letzten Jahren wurde die Digitalisierungsstrategie des Unternehmens durch die Installation von zwei Gallus Labelfire-Druckmaschinen in den Jahren 2018 und 2022 vorangetrieben, gefolgt von Europas erster Gallus One im Jahr 2024. Die neue Gallus Five war bereits wenige Wochen nach ihrer Installation im Dezember 2025, noch vor Jahresende, in Betrieb und ging Anfang 2026 in die Serienproduktion. Die Druckmaschine arbeitet derzeit in zwei Schichten pro Tag mit einer Gesamtproduktionszeit von 15 Stunden und ist bereits voll ausgelastet. Laut Artes verlief die Installation reibungslos und effizient, unterstützt durch die bisherigen Erfahrungen mit der Digitaltechnologie von Gallus, die enge Zusammenarbeit mit den Gallus-Technikern und das umfassende Kundensupport-Netzwerk von Heidelberg. „Die Installation verlief sehr schnell und gut koordiniert, ohne Probleme. Wir haben bereits Erfahrung mit der Gallus One, daher haben wir alles vorbereitet, bevor die Maschine geliefert wurde. Es ging alles recht schnell und einfach“, erklärt Airoldi. Darüber hinaus ermöglicht das modulare, flexible Design im Rahmen des Gallus-Plattformkonzepts „System to Compose“ Artes, die Produktion an sich ändernde Anwen-



Die Gallus Five wurde höchst erfolgreich auf der Labelexpo in Barcelona präsentiert.

dungsanforderungen anzupassen und zu skalieren. Dies sorgt für eine größere Flexibilität und langfristige Investitionssicherheit, ohne den laufenden Betrieb zu beeinträchtigen. „Die Tatsache, dass die Gallus Five für Kunden wie Artes sofortige, messbare Ergebnisse liefert und gleichzeitig wichtige Voraussetzungen für langfristigen Erfolg schafft, unterstreicht, wie Gallus als Systemintegrator Verarbeiter erfolgreich dabei unterstützt, die digitale Produktion zuverlässig in realen Produktionsumgebungen einzusetzen“, fasst Dario Urbinati, CEO der Gallus Group, zusammen. „Der Erfolg von Artes Etichette zeigt, wie die Hybridtechnologie über potenzielle und

Nischenanwendungen hinausgewachsen ist und sich zu einer echten Lösung für die industrielle Produktion entwickelt hat. Innovationen sind nur dann von Bedeutung, wenn sie einen greifbaren Mehrwert für Kundinnen und Kunden schaffen. Diese Installation zeigt deutlich, wie die Gallus Five es Druckunternehmen ermöglicht, die Digitalisierung effizient zu skalieren und gleichzeitig höchste Qualitätsstandards einzuhalten. Da immer mehr Kundinnen und Kunden diese Vorteile erkennen, freuen wir uns darauf, dass diese Technologie die nächste Phase des intelligenten, vernetzten Drucks auf industrieller Ebene in der gesamten Etikettenbranche vorantreibt.“

PLAST BOX
Packaging Group

UMFASSENDE MÖGLICHKEITEN FÜR IHR UNTERNEHMEN

Die Plast-Box Unternehmensgruppe — einer der führenden Hersteller von Kunststoffverpackungen für den europäischen B2B-Sektor. Verpackungen aus PP, PET, HDPE und PA für die Lebensmittel-, Chemie-, Automobil-, Bau- und Agrarindustrie.

Finden Sie die ideale Verpackung für Ihr Produkt.
Besuchen Sie uns an unserem Stand.

INTERPACK, DÜSSELDORF
07-13.05.2026
HALLE 09, STAND: 9D18

PLAST BOX

STARK

SUWARY

2K
KARTPOL GROUP



■ Henkel reflektiert strengere Regeln und höhere Erwartungen

Lösungen für den neuen Nachhaltigkeitsstandard

Henkel Adhesive Technologies zeigt sein umfassendes Portfolio an Klebstoffen und Beschichtungen für nachhaltiges Verpackungsdesign. Im Fokus stehen Lösungen, die hohe Leistungsanforderungen erfüllen und gleichzeitig dazu beitragen, CO₂-Emissionen zu reduzieren, die Recyclingfähigkeit zu verbessern und die Vorgaben der EU-Verpackungsverordnung PPWR sicher umzusetzen.

Mit einer um mindestens 20 Prozent reduzierten CO₂-Bilanz zeigt Henkel am Beispiel von Technomelt Supra 130 Cool, wie sich die Nachhaltigkeit bewährter Produkte gezielt steigern lässt. Ermöglicht wird die Optimierung des vor allem in der Umkarton-, Tray- und Faltschachtelklebung eingesetzten Schmelzklebstoffs durch Kooperationen mit Lieferanten, die fossile Rohstoffe schrittweise durch erneuerbare Rohstoffe ersetzen und gleichzeitig die Energieeffizienz in der Herstellung verbessern. Weitere Klebstoffe aus dem bestehenden Portfolio werden derzeit gezielt weiterentwickelt, um innovative und nachhaltigere Anpassungen umzusetzen. „Mit Lösungen wie Technomelt Supra 130 Cool zeigen wir ganz konkret, wie wir die Nachhaltigkeitsleistung bestehender Produkte weiter verbessern können – und das bei unverändert hoher Qualität“, sagt Dr. Kathrin Hein, Vice President Consumer Goods Adhesives EIMEA bei Henkel. „Unser Anspruch ist klar: Wir wollen Nachhaltigkeit auf allen Ebenen vorantreiben, vom verantwortungsvollen Rohstoffbezug bis zu Technologien, die unsere Kunden dabei unterstützen, ihre eigenen Nachhaltigkeits- und Effizienzziele zu erreichen.“

■ Stärkung nachhaltiger Verpackungslamine

Im Bereich der flexiblen Verpackungen präsentiert man mit Loctite Liofol LA 7837 / LA 6265 ein lösungsmittelfreies Klebstoffsystem für Anwendungen mit hoher thermischer



Auf der Interpack 2026 präsentiert Henkel Klebstoff- und Beschichtungslösungen, die dazu beitragen, CO₂-Emissionen zu reduzieren, die Recyclingfähigkeit zu verbessern und die Vorgaben der EU-Verpackungsverordnung PPWR sicher umzusetzen.

Belastung, etwa Retortenverpackungen für Tiernahrung, Mikrowellenprodukte oder pharmazeutische Anwendungen. Da der energieintensive Trocknungsschritt entfällt, sinken sowohl der Energieverbrauch als auch die damit verbundenen Emissionen. Gleichzeitig erfüllt Loctite Liofol LA 7837 / LA 6265 die Anforderungen an Sicherheit, Verarbeitung und Qualitätsbeständigkeit. Dank seiner Kompatibilität mit klassischen Verbunden ebenso wie mit modernen Polyolefinstrukturen unterstützt das Klebstoffsystem Hersteller bei der Umstellung auf zukunftsfähige Materialkombinationen.

■ Von der Lösung bis zur Zertifizierung

Eine zentrale Frage lautet, wie sich Verpackungen im Sinne der PPWR recyclingfähig gestalten lassen. Henkel präsentiert dazu Beschichtungstechnologien, die papierbasierte Verpackungen so ausstatten, dass sie geforderte Barrierefunktionen – etwa gegen Wasser, Feuchtigkeit, Öle oder Fette – erfüllen und zugleich siegelfähig sowie mit gängigen Papierrecyclingprozessen

© Henkel

sen kompatibel bleiben. Auf diese Weise können papierbasierte Verpackungen zu einer nachhaltigeren Alternative zu herkömmlichen Kunststoffverpackungen werden. Ergänzend bietet das Henkel Packaging Recyclab in Düsseldorf Prüfungen nach dem Capi/4evergreen-Protokoll sowie der CHI-Methodik an – inklusive Zertifizierung durch unabhängige, vereidigte Sachverständige des Instituts cyclos-HTP (CHI). So erhalten Hersteller bereits in der Entwicklungsphase belastbare Ergebnisse für PP-WR-konforme Verpackungen.

■ Stark verklebt, smart versendet

Neben flexiblen und papierbasierten Anwendungen präsentiert Henkel auch Lösungen für den E-Commerce-Sektor. Da Versandverpackungen zunehmend automatisiert verarbeitet werden, gewinnen leistungsfähige Verklebungen an Bedeutung. Mit dem Technomelt E-COM Portfolio bietet Henkel Schmelzklebstofflösungen für maßgeschneiderte Kartons und Umschläge, wie sie in On Demand-Verpackungstechnologi-

Das Henkel Packaging Recyclab in Düsseldorf bietet Prüfungen nach dem Capi/4evergreen-Protokoll sowie der CHI-Methodik an – inklusive Zertifizierung durch unabhängige, vereidigte Sachverständige des Instituts cyclos-HTP (CHI).



© Henkel

en eingesetzt werden. Die Systeme steigern die Produktivität deutlich: Bis zu 1.000 Kartons können pro Stunde automatisiert verpackt werden. Gleichzeitig unterstützen die Klebstoffe Right-Sized-Packaging-Konzepte, die den Materialeinsatz, das Transportvolumen und damit auch die CO₂-Emissionen reduzieren. „Wir stehen vor einer Phase grundlegender Veränderungen in der Verpackungsindustrie“, sagt Dirk Martin, Head of Packaging Adhesives Europe bei

Henkel. „Unsere Aufgabe ist es, unsere Kunden auf dem Weg zu ganzheitlichen Lösungen zu unterstützen – mit Produkten, die sich in der Praxis bewährt haben und gleichzeitig nachhaltigere Lösungen ermöglichen, getragen von wissenschaftlich fundierter Expertise entlang der gesamten Wertschöpfungskette.“ Wie dieser Ansatz in konkreten Anwendungen aussieht, können Besucher der Interpack direkt am Henkel-Stand erleben. ■

takt

EVERY VISION, EVERY FORMAT.



www.takt.eu



Vielfalt an Formen, Materialien und Veredelungen. Ohne Kompromisse. Fortschrittliche Druck- und Veredelungstechnologien im Dienste des Details. Bei TAKT schaffen wir Verpackungen und Merchandising-Produkte, die im Gedächtnis bleiben.

Farben des Metalls mit Opakofarb

Blech voller Leben

Von außen wirkt eine Metalldose oft zurückhaltend, beinahe roh in ihrer Form, was ihren technischen Charakter und ihre Schutzfunktion gut widerspiegelt. Doch verbirgt diese scheinbare Einfachheit nicht ein deutlich größeres Potenzial? Wenn moderne Drucktechnologie, wie sie von Opakofarb eingesetzt wird, ins Spiel kommt, beginnt ein gewöhnliches Blech, eine Geschichte zu erzählen, in der Präzision und Farbe die Hauptrolle spielen.

© Photogenica

Die Lösungen werden in der Herstellung von Verpackungen für die Lebensmittel- und Chemieindustrie sowie für dekorative Elemente eingesetzt.

Metal Star 3 verarbeitet ein breites Spektrum an Blechformaten und gewährleistet damit eine hohe Produktionsflexibilität.

Die UV-LED-Technologie mit Vierfarbdruck sorgt für hohe Qualität und verkürzte Produktionszeiten.

Die digitale Datenaufbereitung mit laserbasierter Plattenbelichtung und einer Rasterung bis zu 175 lpi gewährleistet Präzision und eine hohe Bildästhetik.

Die Druckkontrolle mit X-Rite eXact sowie die Farbabstimmung in Opakofarb ermöglichen eine exakte Wiedergabe von Pantone-Farben.

Die Beschichtung des Blechs vor der Lithografie schützt vor Korrosion und Wechselwirkungen mit dem Produkt und gewährleistet Dichtigkeit sowie eine hohe Beständigkeit des Drucks.

YOU CAN

Der heutige Markt für Metallverpackungen entfernt sich zunehmend vom Transport fertiger Produkte, der unter europäischen Bedingungen wirtschaftlich immer weniger effizient ist. Stattdessen gewinnt ein Modell an Bedeutung, das auf der Lieferung flacher Blechtafeln basiert, die sich effizient auf Paletten transportieren und lokal weiterverarbeiten lassen. In diesem Ansatz wird die Qualität des Drucks sowie die Vorbereitung der Oberfläche bereits vor dem Umformungsprozess besonders wichtig. Genau hier entsteht Raum für Dienstleistungen, die deutlich mehr bieten als eine Standardproduktion.

Jahrzehntelange Erfahrung

Opakofarb, eine Marke mit über 50 Jahren Erfahrung und Wurzeln in der chemischen Industrie, entwickelt ihre Tätigkeit in Richtung fortschrittlicher Lithografie- und Beschichtungsdienstleistungen für verzinn-tes Blech. Anstatt sich ausschließlich auf die Produktion fertiger Dosen zu konzentrieren, bietet das Unternehmen eine deutlich flexiblere Lösung an – den Direktdruck auf vom Kunden bereitgestellten Blechtafeln. Dieser Ansatz ermöglicht nicht nur eine Optimierung der Logistik, sondern auch größere Gestaltungsfreiheit und Kontrolle über das Endergebnis.

Blech in einer neuen Dimension

Das zentrale Element des Produktionsprozesses von Opakofarb ist die moderne Vierfarben-Drucklinie Metal Star 3, die völlig neue Möglichkeiten in der Farbwiedergabe und Detaildarstellung eröffnet. Dank dieser Technologie wird die Blechoberfläche nicht mehr nur zum Hintergrund, sondern zum Träger von Ästhetik und Qualität. Farben, die bisher hauptsächlich mit dem Inhalt des Produkts verbunden waren, können nun auch außen vollständig zur Geltung kommen. Dadurch wird die Verpackung nicht nur zum Schutz, sondern auch zur Visitenkarte des Produkts, die Qualität bereits vor dem Öffnen kommuniziert. Die Übereinstimmung zwischen hochwertiger Grafik und Inhalt stärkt das Vertrauen und verbessert die Markenwahrnehmung. So entsteht ein Produkt, das Funktionalität und visuelle Attraktivität vereint und gleichzeitig den sich wandelnden Marktanforderungen gerecht wird. Blech, das früher lediglich ein Halbprodukt war, wird zum Träger von Qualität, Technologie und Farbe – vom ersten Blick bis zum Inhalt.

Flexibler Druck

Metal Star 3 verarbeitet Blechtafeln in einem breiten Formatbereich – von maximal 1.000 x 1.200 Millimeter bis minimal 510 x 710 Millimeter – bei gleichzeitiger Einhaltung entsprechender Gewichts- und Materialstärken, was eine hohe Produktionsflexibilität ermöglicht. Der Druck- und Lackierprozess erfolgt auf der modernen Koenig & Bauer Metal Star 3 in UV-LED-Technologie und ermöglicht präzisen Vierfarbdruck. In der Druckvorstufe wird Offset in prozessorientierter Technologie eingesetzt, was die Produktionszeit verkürzt und eine sehr hohe Bildqualität gewährleistet.

Farbkontrolle

Die Druckvorbereitung umfasst einen umfassenden Lithografieprozess, bei dem digitale Datenaufbereitung, laserbasierte Plattenbelichtung sowie Rasterungen bis zu 175 lpi eingesetzt werden. Dies führt zu einer sehr hohen Detailgenauigkeit und ästhetischen Qualität des Endprodukts. Die Druckqualität wird mit dem professionellen Messgerät X-Rite eXact kontrolliert, wodurch eine kontinuierliche Überwachung der Farbparameter während des gesamten Produktionsprozesses möglich ist. Die Farbdefinition erfolgt im hauseigenen Drucklabor von Opakofarb, wodurch jede Farbe gemäß dem Pantone-System exakt reproduziert werden kann.

Druckbeständigkeit

Die Lackierung des Blechs ist ein wesentlicher Schritt im gesamten Prozess und

erfolgt vor der Lithografie. Sie schützt die äußere Oberfläche vor Korrosion und Umwelteinflüssen, verhindert Reaktionen der Innenseite mit dem Produkt und gewährleistet Dichtigkeit sowie Sicherheit der Verpackung. Gleichzeitig erhöht sie die Beständigkeit des Drucks. Die angebotenen Lösungen finden vor allem Anwendung in der Herstellung von Metallverpackungen für die Lebensmittel- und Chemieindustrie sowie bei dekorativen Elementen, bei denen sowohl Haltbarkeit als auch Ästhetik entscheidend sind.

Umfassender Service

Zu den wichtigsten Vorteilen für den Kunden gehören vor allem die hohe Qualität der Beschichtung und Lackierung von verzinn-tem Blech, die eine ästhetische Oberfläche und lange Haltbarkeit garantiert. Zudem ist die Umsetzung individueller grafischer Projekte möglich, sodass jeder Druck vollständig an die Bedürfnisse des Kunden angepasst werden kann. Kunden haben volle Kontrolle über die Farbgestaltung, wobei alle Farben dem Pantone-System entsprechen und eine visuelle Konsistenz gewährleisten. Die moderne UV-LED-Drucktechnologie ermöglicht eine präzise Wiedergabe von Details und intensiven Farben. Die Produktion zeichnet sich durch Wiederholbarkeit und stabile Parameter aus, während die Blechoberfläche wirksam vor Korrosion und chemischen Einflüssen geschützt wird. Der gesamte Prozess wird umfassend realisiert – von der Datenvorbereitung bis hin zum fertigen, bedruckten Blechbogen.



Metal Star 3 verarbeitet ein breites Spektrum an Blechformaten und gewährleistet damit eine hohe Produktionsflexibilität. Die UV-LED-Technologie mit Vierfarbdruck sorgt für hohe Qualität und verkürzte Produktionszeiten.

XPlanar und TwinCAT von Beckhoff

Innovative Abfüllanlage setzt neue Maßstäbe

Wenn in der Produktion der Platz für klassische Anlagenkonzepte fehlt, sind Kreativität und PC-based Control gefragt. Dementsprechend haben Pro Pharma Automation und Glanzer cosmetic engineering mit XPlanar und TwinCAT eine innovative Abfüllanlage realisiert, die laut Sigrid Glanzer einen Benchmark in der Abfüllung und im Design von Mehrkomponenten-Kosmetika setzen wird.

Glanzer cosmetic engineering produziert seit über 90 Jahren Kosmetikprodukte für internationale Marken und den Handel. Rund 100 Mitarbeiter entwickeln, produzieren, verfüllen und verpacken hochviskose Öle, Emulsionen, Cremes und Flüssigkeiten auf insgesamt zehn Linien. „Wir bieten als führender Vertragshersteller in Österreich einen Full-Service im Bereich Kosmetika, von der Produktentwicklung und Produktion nach Produktspezifikationen, über das Abfüllen bis hin zur Verpackung“, so die geschäftsführende Gesellschafterin Sigrid Glanzer. Die Herausforderungen liegen dabei in immer kürzeren Produktlebenszyklen und teils sehr dynamischen Fertigungslosen. Hinzu kommen Trends wie die Mehrphasen-Abfüllung oder individuelle Muster in den Tiegeln. „In der Kosmetik geht es recht kreativ zu“, bestätigt Walter Steinauer, Betriebsleiter und Mitinhaber des nach IFS-HPC und Kosmetik GMP zertifizierten Unternehmens.

Um die Prämissen eines immer dynamischeren Markts erfüllen zu können, wurde zusammen mit dem auf pharmazeutische und kosmetische Industrie spezialisierten Maschinenbauer Pro Pharma Automation in Elsbach eine neue Abfüll- und Verschlussanlage konzipiert. Flexibilität hinsichtlich Tiegelgrößen, Prozessablauf und Produktpalette, hatten dabei oberste Priorität und verlangten einen komplett neuen Ansatz für die Fertigungslinie. Für Pro Pharma kam erschwerend hinzu, dass im Produktionsbereich Feinkosmetik mit seinen hohen Hygieneanforderungen nur die begrenzte Fläche der bisherigen Produktionslinie zur Verfügung stand. „Bei einer Stellfläche von etwa 3 x 1,8 Meter, kann von einer Linie eigentlich



XPlanar steigert die Flexibilität der Abfüll- und Verschlussanlage von Glanzer cosmetic engineering und Pro Pharma Automation.

keine Rede sein“, skizziert Christian Haslmair, Geschäftsführer von Pro Pharma Automation, das Konzept.

XPlanar für Kompaktheit und Skalierbarkeit

Die Basis der Abfüllanlage bildet das Planarmotorantriebssystem XPlanar von Beckhoff. „Dessen großer Vorteil ist, dass

das System eine flächige Nutzung und ein individuelles Layout ermöglicht“, betont Walter Steinauer. Dadurch lassen sich viel mehr Stationen auf wenig Fläche unterbringen als in Anlagen mit klassischen Förderbändern. Zudem entkoppeln die XPlanar-Mover den Prozessablauf. Je nach Produktspezifikation können einzelne Stationen im Ablauf ausgelassen oder mehrmals durchlaufen werden. Ebenso lassen sich Anlagen mit XPlanar durch Parallelisierung einzelner Stationen und mehr Mover nahezu beliebig skalieren. „Der aktuelle Grundriss

© Beckhoff

mit 20 XPlanar-Kacheln und 16 Movern ist für rund 30 Einheiten je Minute ausgelegt“, so Christian Haslmair. Auf engstem Raum wurden insgesamt 13 Prozessstationen und drei Roboter untergebracht. Der erste Roboter nimmt die Tiegeln aus der Zuführung und setzt sie im Übergabe-Bereich auf den XPlanar-Mover mit seiner speziellen Halterung, die das Gebinde präzise fixiert. Das Entspannen der Halterung vor dem Einsetzen des Tiegels durch den Roboter erfolgt ebenfalls automatisch. Danach geht es zur Absaug- bzw. Ausblasstation, die sicherstellt, dass keine Partikel oder Kartonreste in den Tiegeln sind. Dann folgt die Befüllung. Hier hat Glanzer die Möglichkeit, die Tiegeln mit zwei Komponenten gleichzeitig zu befüllen oder auch nur mit einer. Bei der Dosierung setzt Pro Pharma auf servogeregelt Schneckenfüller anstatt auf die bislang verbreiteten Kolbenfüller. „Damit können wir extrem viskose Flüssigkeiten und wasserbasierte Emulsionen abfüllen, bei Bedarf zurückziehen oder nachdosieren“, so Christian Haslmair.



Trackmanagement und Kollisionsvermeidung von TwinCAT 3 XPlanar stellen sicher, dass die XPlanar-Mover auf der kleinen Fläche keine „Unfälle“ verursachen und die Prozessstationen mit hoher Präzision anfahren.

■ Mover-Rotation generiert USP

Da Glanzer cosmetic engineering perspektivisch auch kleine Flacons abfüllen möchte, ist Präzision gefragt. „Wir benötigen eine Positioniergenauigkeit von 0,1 Millimeter“, so Walter Steinauer. „XPlanar ist mit einer Positionsauflösung von 1 μm und einer typischen Wiederholgenauigkeit von 5 μm weitaus präziser“, so David Kittl, Vertrieb Beckhoff Österreich und erfülle darüber hinaus eine weitere Funktion: Bei Produkten mit zwei Komponenten kann der Mover den Tiegel synchron zum Dosiervorgang drehen. „Das ergibt bei unterschiedlichen Komponenten ein schönes Spiral-Muster, das unseren Kunden Differenzierungsmöglichkeiten bietet und die Aufmerksamkeit der Verbraucher am Point of Sale erhöht“, zeigt Sigrid Glanzer ein interessantes Feature der Anlage auf. „PC-based Control und XPlanar setzen der Kreativität der Kosmetikindustrie mit Sicherheit keine Grenzen“, bestätigt David Kittl. Nach der Befüllung geht es zur Versiegelung und der Verschlussstation mit dem zweiten Roboter und seiner speziellen Greifermechanik. Hier spielen die Halterung und die präzise Positionierung der Mover eine wichtige Rolle. „Sind die Tiegeln nicht genau zentrisch in Position, kann der Roboter den Verschluss nicht richtig aufsetzen und das nachfolgende kontrollierte Zudrehen des Deckels geht schief. Der Spielraum ist hier sehr gering“, so Walter Steinauer. Zum Schluss fahren die Mover zum dritten Roboter, der die befüllten Tiegeln für die Endkontrolle auf einem Transportband absetzt.



Ein Schaltschrank-Industrie-Server C6670 (r.) koordiniert sämtliche Maschinenabläufe, unter anderem über das Multiachs-Servosystem AX8000 (l.).

■ Alles geregelt mit TwinCAT 3

Die Koordination aller Bewegungen übernimmt TwinCAT 3 XPlanar (TF5890). „Trotz der vielen Mover auf engstem Raum verhindern dessen integriertes Trackmanagement und die Kollisionsvermeidung Rempfer“, stellt David Kittl heraus. Für die Steuerung der Prozessstationen, Antriebsachsen und Koordination der Roboter setzt

Christian Haslmair auf TwinCAT 3 PLC/NC PTP (TC1250) sowie auf das Multiachs-Servosystem AX8000 und Synchron-Servomotoren AM8000. Sämtliche Abläufe und die Visualisierung sowie die Datenerfassung aller Fertigungsschritte erfolgen auf einem Schaltschrank-Industrie-Server C6670.

Kontrolle und Dokumentation der Prozessabläufe ist im Kosmetik- und Pharmabereich gemäß ISO13485 wichtig. Deshalb verfügt jeder Mover APM4330 über einen XPlanar-ID-Bumper, über den die individuel-

© Beckhoff



Blick unter das Maschinengestell: Durch die Wasserkühlung der Aluminium-Grundplatte werden die Temperaturvorgaben für die abzufüllenden Kosmetikprodukte eingehalten.

le Seriennummer des Movers an den Stationen ausgelesen wird. So lässt sich bei Bedarf für jeden Tiegel der Weg durch die Anlage protokollieren und dokumentieren – auch nach einem Ausfall der Energieversorgung. Darüber hinaus können Referenzfahrten zum Anlagenstart bei entsprechender Programmierung ebenfalls entfallen. Ebenso wichtig für den Betrieb ist die leichte Reinigung der Anlage. Hier bietet das XPlanar-System klare Vorteile gegenüber anderen Systemen: Die XPlanar-Kacheln sind auf einer Aluminiumplatte montiert und mit einer FDA-zertifizierten Folie abgedeckt, ohne die Funktion und Genauigkeit einzuschränken. Um die vorgegebenen Verarbeitungstemperaturen der Kosmetika in dem geschlossenen System einzuhalten, hat Pro Pharma eine interessante Lösung entwickelt. „Wir haben auf der Unterseite der Arbeitsfläche an der XPlanar-Elektronik eine Wasserkühlung eingebaut und halten darüber die Temperatur in der Anlage niedrig“, so Christian Haslmair. Je nach Kachelgröße kommen dabei unterschiedlich große Kühlflächen zum Einsatz.



Sigrid Glanzer (Glanzer cosmetic engineering) mit einem befüllten Tiegel sowie Gerhard Holzer und David Kittl (beide Beckhoff) mit Walter Steinauer und Hellwig Mallinger (beide Glanzer cosmetic engineering) und Christian Haslmair (Pro Pharma Automation) vor der Abfüllanlage (v.l.n.r.)

■ Kleine Chargen, kurze Rüstzeiten

Bei immer kleineren Chargen wird die Rüstzeit zu einem wichtigen Faktor in der Effizienzbetrachtung. „Wenn nach drei Stunden die nächste Charge oder eine andere Tiegelgröße befüllt werden soll, darf die Umrüstung keinen halben Tag dauern“, bringt es Walter Steinauer auf den Punkt. Dafür sorgen die zwei Über-

gabestationen und der weitgehend automatisierte Produktwechsel, der über das kundenspezifische Edelstahl-Multitouch-Control-Panel CP3921 und TwinCAT HMI angestoßen wird. „Für exakte Zahlen ist es noch zu früh, aber wir rechnen mit einem Drittel weniger Rüstzeit im Vergleich zu unseren Bestandslinien“, betont Walter Steinauer. Sigrid Glanzer ist sich sicher, dass sich die Investition lohnt: „Unser Vertrieb reißt mir die Muster praktisch aus der Hand, um damit zum Kunden zu fahren.“ ■

■ Somic

Zwei neue Maschinenserien und weitere technische Highlights

Das Unternehmen stellt auf der Interpack zwei neue Maschinenserien vor und erweitert damit sein Portfolio um leistungsstarke Lösungen für unterschiedliche Anforderungen in der Endverpackung. Besucherinnen und Besucher dürfen sich zudem auf mehrere technische Innovationen freuen, die Prozesse weiter automatisieren und Bedienabläufe vereinfachen. Die verschiedenen Maschinenserien von Somic adressieren ein breites Spektrum an Formaten und Geschwindigkeiten und sind auf maximale Effizienz, hohe Verfügbarkeit und schnelle Umrüstung ausgelegt. Ergänzend zeigt man intelligente Funktionen zur Materialzuführung und Assistenzsysteme, die

Abläufe vereinfachen und die Maschinenbedienung unterstützen – für mehr Autonomie im Betrieb und eine gleichbleibend hohe Prozessstabilität. „Mit unseren Neuheiten bieten wir für jeden Anwendungsfall die passende Lösung – vom Einstieg in die automatisierte Verpackung bis hin zu Hochleistungsanwendungen“, sagt Patrick Bonetsmüller, Geschäftsführer des Verpackungsmaschinen-Herstellers aus dem bayerischen Amerang. „Besucherinnen und Besucher erhalten auf der Interpack einen praxisnahen Einblick, wie sich Produktivität und Bedienkomfort mit unseren Maschinen gleichzeitig steigern lassen.“ Weitere Highlights sind optimierte Umstellprozesse, verbesserte

Zugänglichkeit für Formatwechsel und Wartung sowie erweiterte Konnektivität für datenbasierte Services. Damit möchte Somic seinen Anspruch, Technologie konsequent an den Bedürfnissen der Anwender auszurichten, präsentieren. ■



Syntegon

Neue AIM9 Inspektionsplattform

Basierend auf jahrzehntelanger Erfahrung und bewährter Technologie bringt Syntegon die Inspektionsplattform AIM9 auf den Markt. Sie kombiniert visuelle Inspektion und Dichtigkeitsprüfung mit einer Leistung von bis zu 600 Vials pro Minute.

So hilft sie Pharmaherstellern und CMOs dabei, höchste Inspektions- und Produktqualität zu erzielen. „Effizienz ist in der schnelllebigen Pharmaindustrie von entscheidender Bedeutung“, sagt Bernd Barkey, President Syntegon Japan und Global Head of Inspection. „Mit der neuen AIM9 können unsere Kunden ihre Produktivität steigern und ehrgeizige Lieferziele erreichen.“ Die automatisierte Inspektionsplattform für Vials wurde für Hochleistungsumgebungen entwickelt und verarbeitet bis zu 600 Behältnisse pro Minute. Eine weitere Herausforderung für Pharmahersteller und CMOs liegt in der Handhabung unterschiedlicher Behältnisgrößen und Produkte. Daher hat Syntegon die neue AIM9 mit Fokus auf optimierte Flexibilität entwickelt. Die Plattform ist für Vial-Größen von 2 bis 250 Millilitern ausgelegt und ermöglicht einfache Formatwechsel sowie eine schnelle Anpassung an neue Produkte.



© Syntegon

Die neue Inspektionsplattform AIM9 von Syntegon kombiniert visuelle Inspektion und Dichtigkeitsprüfung mit einer Ausbringung von bis zu 600 Vials pro Minute.

Integrierte Dichtigkeitsprüfung

Die nahtlose AIM9 Plattform verfügt über eine weitere wichtige Funktion: Sie bietet eine vollständig integrierte Dichtigkeitsprüfung (CCIT) mit Headspace-Analyse, Hochspannungsdichtigkeitsprüfung oder einer Kombination, ohne dass zusätzliches Equipment erforderlich ist. Mit der gesamten Palette visueller Inspektionstechnologien zur Erkennung von Partikeln und kosmetischen Defekten gewährleistet die neue AIM9 maximale Detektionsraten und minimalen Falschausschuss. Neben der patentierten SD-Technologie von Syntegon sowie verschiedenen Kamerasystemen können Kunden zusätzlich Deep Learning-Funktionen oder das Bubble Masking-Tool integrieren, das harmlose Blasen von schädlichen Defekten unterscheidet.

Zuverlässigkeit dank Erfahrung

Die AIM9 ist eine neue Plattform, die auf bewährter Technologie aufsetzt. So gewährleistet das schonende Transportsystem, das sich bei vielen Kunden weltweit bewährt hat, eine sichere und stabile Handhabung. „Dank jahrzehntelanger Erfahrung können wir unseren Kunden genau das bieten, was sie benötigen, um die erforderliche Leistung, Effizienz und Flexibilität in ihrem Inspektionsprozess zu erreichen“, so Bernd Barkey. „Die neue AIM9 ist in mehreren Varianten auf Basis einer standardisierten Plattform erhältlich, sodass wir gemeinsam mit unseren Kunden die ideale Lösung entwickeln können.“

Ihr Partner für erstklassige Folienverpackungs- lösungen

Wir sind für sie
an der Interpack

7. bis 13. Mai 2026

Halle 9 Stand D20
Halle 9 Stand G23-4
Halle 13 Stand B15

Als Verpackungsspezialist bieten wir das Rundum-Sorglos-Paket. Die richtige Technik, die passende Folie, das nötige Know-how plus Lösungen für die Zukunft.



SAROPACK future-packed solutions

saropack.eu

Neue TLM-Generation und klar strukturiertes Portfolio

Magic Schubert mit Strategie zum Anfassen

Kaum eine Veranstaltung bewegt die Verpackungsbranche wie die interpack: Die weltweit größte Fachmesse ihrer Art verspricht Sichtbarkeit, Austausch und Technologien im denkbar größten Umfang. Für Schubert steht die diesjährige Ausgabe im Zeichen wegweisender Entwicklungen. Mit überarbeiteter Produktstrategie, einem facettenreichen Standkonzept und Exponaten in drei Kategorien bietet das Crailsheimer Maschinenbauunternehmen einen Auftritt der Extraklasse, inklusive Premiere der jüngsten TLM-Generation.

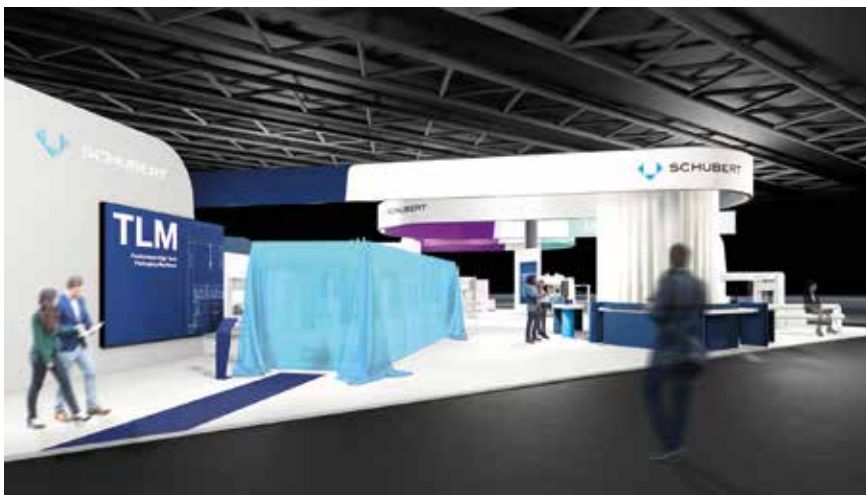
Strategien wirken meist abstrakt. Umso wichtiger ist es, sie mit Leben zu füllen. Genau diesem Ziel hat sich die Gerhard Schubert GmbH auf der interpack verschrieben: Das überarbeitete Portfolio, das die Kerntechnologien TLM, lightline und tog abdeckt, setzt den Rahmen für den diesjährigen Messeauftritt. In drei Bereiche untergliedert, vermittelt der Stand im frischen Look eindrücklich, worum es bei dieser Neuausrichtung geht: Kreative, modulare Verpackungslösungen, die unterschiedlichen Anforderungen gerecht werden. Dazu gehören vorkonfigurierte Anlagen und vollintegrierte Linien aus den bewähr-

ten TLM-Baugruppen, sowie eigenständige standardisierte Produktionszellen. In Halle 14 erfahren Besucher an Stand D01 alles zu den jeweiligen Kerntechnologien. Die Botschaft ist klar: „Schubert löst komplexe genauso wie einfache Verpackungsaufgaben – mit Lösungen, deren Vorteile die Messebesucher in Düsseldorf praxisnah erleben werden“, erläutert Marcel Kiessling, Geschäftsführer Vertrieb und Service bei Gerhard Schubert. An Themeninseln stehen zudem Kollegen aus dem Service, vom Packaging Competence Center (PCC), von Schubert Turnkey, Consulting und Schubert-Pharma Rede und Antwort.

Cool: Die neue TLM-Generation

Einen großen Schritt vollzieht die von Gerhard Schubert entwickelte TLM-Technologie, die das Unternehmen weltweit bekannt machte. Auf der interpack zeigt Schubert am siebenten Mai um 11.15 Uhr anhand eines Flowpackers nichts Geringeres als eine neue TLM-Generation. Ein wesentlich steiferes Gestell und neue Pick-and-Place-Werkzeuge ermöglichen noch höhere Leistung auf geringerer Fläche. Im gleichen Bauraum lassen sich mehr Aggregate und Fördertechnik unterbringen, und das bei verbesserter Zugänglichkeit. Die Geräte-

© Gerhard Schubert



Am ersten Messetag enthüllt Schubert feierlich die neue TLM-Generation.



Der tog.101 – ein einfacher Stand-alone-Schachtelaufrichter – lässt sich in jede Verpackungslinie integrieren.

© Gerhard Schubert

© Gerhard Schubert



Schubert-Pharma zeigt einen TLM-Kartonierer für Vials im Hygienic Design

einzelne Funktionen im Verpackungsprozess übernehmen und sich flexibel in Schubert- und Linien anderer Hersteller integrieren lassen – ein Ansatz, der Verpackungsszenarien nachhaltig verändern wird. In Düsseldorf zeigt Schubert den KI-gestützten Roboter tog.519 gemeinsam mit dem Aufrichter tog.101 in einem eigenen Bereich für besonders kompakte Standalone-Lösungen. Wie leistungsfähig das Konzept ist, demonstrieren gleich zwei tog.519 im Live-Betrieb: Die Cobots nehmen Produkte wie Beutel oder Flaschen aus der Unordnung auf und platzieren sie mit hoher Geschwindigkeit und Präzision geordnet in Ketten oder Behälter. Ergänzt wird das Setup durch den Aufrichter von Kartons und Schachteln widmet und auf Knopf-

© Gerhard Schubert



Mit dem tog.519 präsentiert Schubert seinen KI-gestützten, schnellen Pick-and-Place-Roboter

kommunikation hat Schubert von Sercos-III auf den Robotik-Standard EtherCAT umgestellt. Ein innovatives, modulares Scanner-System zeichnet die neue TLM-Linie ebenfalls aus.

■ TLM für Pharma: Prozesssicherheit ohne Verluste

Bei Schubert-Pharma steht die TLM-Technologie ebenfalls im Fokus: Ein Kartonierer in konsequentem Hygienic Design erfüllt die besonders strengen Anforderungen der Pharmaindustrie. Die Anlage verpackt Vials sicher in Schachteln inklusive

© Gerhard Schubert



Die lightline ist mit einem Kartonierer und erstmals einem Casepacker für Wrap-around-Anwendungen (Bild) vertreten.

Gefache und Beipackzettel. Ihr entscheidender Vorteil liegt in der Tischbauweise – sie verhindert Produktverluste innerhalb der Maschine und sorgt so für einen reibungslosen, störungsfreien Prozess.

druck bis zu 60 Kartontrays pro Minute bereitstellt. Die variabel einsetzbaren, zu 100 Prozent standardisierten Module sorgen für maximale Effizienz bei minimaler Standfläche.

■ lightline: wirtschaftlich starten, schnell produktiv sein

Gleich zweifach ist die lightline-Reihe auf dem Stand vertreten: Neben dem Kartonierer für Riegel präsentiert sich in Düsseldorf eine weitere Neuheit aus Crailsheim. Der lightline Casepacker für Schachteln in Wrap-around-Kartons ergänzt das Portfolio ideal und ist prädestiniert für weniger komplexe, leicht standardisierbare Verpackungsaufgaben. Das gilt für die gesamte lightline-Reihe, die zusätzlich Pick-and-Place-Maschinen und Flowpacker umfasst.

■ tog: kompakte Zellen, flexibel integrierbar

Die tog-Produktlinie steht für vollständig standardisierte Produktionszellen, die

■ Service ab der ersten Minute

Sind Maschinen einmal in Betrieb, sollen sie möglichst lange laufen. Die Grundlage dafür liefert der Service von Schubert: Mit einem mehrstufigen Ansatz kümmern sich die Experten darum, dass Anlagen durchgehend Höchstleistungen erzielen. Ersatzteile, Remote Support, Bedienertraining und Anlagenmonitoring lauten einige der Kernzutaten, mit denen dies gelingt. Diese Leistungen verteilt Schubert auf unterschiedliche Phasen des Maschinenlebenszyklus: Vom erfolgreichen Produktionsstart bis zum zuverlässigen Betrieb inkl. laufender Optimierung übernimmt der Service essenzielle Aufgaben, die mindestens 20 Jahre Maschinenverfügbarkeit garantieren. Vor Ort zeigt Schubert an einer lightline-Messemaschine unter anderem das Potenzial seines CARE-Portals, eine Fehlersimulation in Verbindung mit dem 4YOUconnect-Kundenportal und Formatumstellungen. ■

Hugo Beck entwickelt mit Mondi

Bündelpacker für nachhaltige Transportverpackungen

Hugo Beck wird eine neue Maschinenlösung: den kompakten Bündelpacker paper S für nachhaltige Transport- und Sekundärverpackungen aus Papier erstmal präsentieren. Da die Verpackungsindustrie zunehmend nach praktikablen Alternativen zu Plastik-Schrumpffolie und übermäßigem Kartoneinsatz sucht.

Der neue paper S ermöglicht eine enge Verpackung mit Kraftpapier – mit oder ohne Tray – und bietet damit eine sichere sowie ressourcenschonende Lösung für Transportverpackungen in unterschiedlichsten Branchen, darunter FMCG-Hersteller und Retail-Ready-Anwendungen. Mit der Einführung der neuen Bündelpackerlösung erweitert das Unternehmen sein wachsendes Portfolio an nachhaltigen Papierverpackungstechnologien – nun mit besonderem Fokus auf Anwendungen im Bereich Transportverpackung. Dies unterstreicht das kontinuierliche Engagement, Maschinenkonzepte zu entwickeln, die einen reduzierten Materialeinsatz ermöglichen, ohne dabei Produkt- und Transport-sicherheit oder Betriebseffizienz zu beeinträchtigen.

folie oder Kartonsystemen erleichtern, während die Produktstabilität entlang der gesamten Lieferkette gewährleistet wird. Neben Einsparungen bei den Materialkosten ermöglicht der paper S im Vergleich zu wärmebasierten Schrumpffolienverfahren auch eine Reduzierung des Energieverbrauchs. Ergänzende Optionen wie Digitaldruckeinheiten, Etikettiersysteme oder zusätzliche Automatisierungskomponenten können integriert werden, um die Maschine individuell an kundenspezifische Anforderungen anzupassen. Die Papierverpackungslösung wurde in enger Zusammenarbeit mit Mondi entwickelt, um eine zuverlässige Verarbeitung sowie ein optimales Zusammenspiel zwischen Papiersubstrat und Maschinenteknologie zu gewährleisten. Der neue Bündelpacker wird daher am Stand von Hugo Beck A74 in Halle 11 mit

dem nur 70 Gramm pro Quadratmeter leichten Ad/Vantage StretchWrap Papier von Mondi laufen. Dieses unbeschichtete Kraftpapier ist nicht nur sehr leicht, sondern bietet auch eine hohe Durchstoß- und Reißfestigkeit sowie gute Dehneigenschaften, welche zu einem außergewöhnlichen TEA-Wert (Tensile Energy Absorption) führen. Außerdem ist es industriell kompostierbar und in herkömmlichen Papierkreisläufen recycelbar. „Die Einführung des paper S in enger Zusammenarbeit mit Mondi als ganzheitliche Lösung ist der nächste logische Schritt in unserer nachhaltigen Verpackungsstrategie“, erklärt Jonas Beck, Geschäftsführer von Hugo Beck. „Sie baut auf unserer kontinuierlichen Weiterentwicklung von Papierverpackungstechnologien in den vergangenen Jahren auf. Nach der Einführung der paper X-Serie für verschiedene Branchen sowie spezieller E-Commerce-Verpackungslösungen haben wir unser nachhaltiges Angebot neben unseren etablierten folienbasierten Lösungen stetig erweitert. Mit dem paper S Bündelpacker bieten wir eine praxiserprobte Lösung zur Reduzierung des Plastikverbrauchs und zur Minimierung des Kartoneinsatzes bei Transportverpackungen.“

Multifunktional einsetzbar

Der paper S wurde als kompaktes, bediener- und wartungsfreundliches Bündelpackersystem entwickelt, das inline in bestehende Produktionslinien integriert oder als Stand-alone-Lösung betrieben werden kann. Dank ihres platzsparenden Designs eignet sich die Verpackungsmaschine besonders für Betriebe mit begrenzter Stellfläche. Die Maschine verpackt Produkte im Tray oder ohne Tray in Kraftpapier mit Überlappung und optimierter Heißleim-Verklebung, wodurch eine feste und stabile Verpackung entsteht. Das Ergebnis sind für Transport und Handling sichere Gebinde, die Herstellern den Umstieg von Schrumpf-



In enger Zusammenarbeit mit Mondi entwickelte Hugo Beck den paper S, der auf der interpack präsentiert wird.

© Hugo Beck

You Glue. We Care.

Unter dem Leitmotiv „You glue. We care.“ rückt Robatech nicht nur innovative Technologien, sondern vor allem seine ausgeprägte Servicekompetenz in den Mittelpunkt. Ziel ist es, den Produktionsalltag der Kunden messbar zu erleichtern – mit zuverlässigen Systemen, schneller Reaktionsfähigkeit und weltweiter Nähe.

Robatech präsentiert auf der interpack 2026 daher Klebstoff-Auftragungssysteme, die unterschiedliche Leistungsanforderungen in der Verpackungsindustrie abdecken:

Basisvariante mit attraktivem Preis-Leistungs-Verhältnis: Das kleinste Schmelzgerät der neuen Alpha-Serie mit dem bewährten Heizschlauch Enduro und den robusten Auftragsköpfen SX und AX eignet sich für Anwendungen mit geringem Klebstoffbedarf wie Wrap-Around-Verpackungen oder Trays.

Leistungsstarkes Allround-System: Das Schmelzgerät Alpha M Pro in Kombination mit dem vollisolierten Heizschlauch Performa und dem elektrischen Spritzkopf Volta bildet eine vielseitige Lösung für unterschiedlichste Verpackungsprozesse. Die integrierte Stitching-Funktion von Volta ermöglicht Klebstoffeinsparungen von bis zu 60 Prozent – ganz ohne zusätzliche Steuerung. Das sorgt für mehr Effizienz und Nachhaltigkeit im Produktionsalltag.

Für maximale Performance: Das Schmelzgerät Vision zusammen mit dem Heizschlauch Performa und dem elektrischen Auftragskopf SpeedStar erfüllt höchste Ansprüche an Zuverlässigkeit und Präzision vor allem für anspruchsvolle Primärverpackungen.



Mit „You glue. We care.“ unterstreicht Robatech seine Rolle als verllässlicher Partner der Verpackungsindustrie.

Live erleben: die neue Glue Experience Line

Ein besonderes Highlight ist die neu konzipierte Glue Experience Line: Ein Demoband, auf dem sämtliche für die Verpackungsindustrie relevanten Auftragsköpfe live demonstriert werden. Besucher können hier unterschiedliche Applikationstechnologien im direkten Vergleich erleben. Gleichzeitig entstehen auf der Linie kleine Giveaways, so dass innovative Klebetechnologie unmittelbar greifbar wird. Erfahrene Experten stehen am Stand bereit, um indivi-

duelle Anforderungen zu besprechen, technische Details zu erläutern und konkrete Optimierungspotenziale aufzuzeigen.

Service als Erfolgsfaktor

Mit „You glue. We care.“ unterstreicht Robatech seine Rolle als verllässlicher Partner der Verpackungsindustrie. Lokale Servicetechniker, schnelle Ersatzteilverfügbarkeit und fundierte Beratung sorgen dafür, dass Anlagen zuverlässig laufen und Produktionsausfälle minimiert werden. Denn wenn Sekunden zählen, zählt Service. ■



Theegarten-Pactec erweitert Schlauchbeutel-Kompetenz mit der FPC6

Vom Produktionsprozess bis in den Karton

Mit der neuen FPC6 bringt Theegarten-Pactec eine innovative Schlauchbeutelmaschine auf den Markt, die das Unternehmen gezielt auf die Anforderungen von Herstellern von Schokolade, Süßwaren, Müsli- und Proteinriegeln, Functional Food und Snacks sowie von Co-Packern und Lohnverpackern ausgerichtet hat. Die Neuentwicklung verbindet hohe Flexibilität mit durchdachter Bedienerfreundlichkeit, digitaler Vernetzung und maximaler Prozessstabilität. Als Systemlösung ermöglicht die FPC6 einen durchgängig automatisierten Verpackungsprozess.

Mit der FPC6 stärkt Theegarten-Pactec gezielt seine Kompetenz beim Verpacken in Schlauchbeutel und präsentiert diese Systemlösung für den effizienten Verpackungsprozess vom unverpackten Produkt bis zum Zweitverpacken in Kartons zur diesjährigen interpack. Im Fokus der vollständig neuen Maschinengeneration steht nicht etwa das Prinzip „schneller, höher, weiter“, sondern vielmehr eine stabile, nachhaltige Effizienz über den gesamten Lebenszyklus hinweg. Mit Hilfe der neuen Maschine realisiert das Unternehmen zudem ein automatisiertes System aus einer Hand, mit dem Schlauchbeutel direkt in den selbst entwickelten Hochleistungskartonierer BLM übergeben werden.

Hohe Flexibilität für unterschiedliche Anforderungen

Die FPC6 verpackt zuverlässig Schokolade, Süßwaren, Müsli- und Proteinriegel, Functional Food und Snacks in Schlauchbeutel. Dabei verarbeitet sie unterschiedlichste Produktformate ohne großen Umrüstaufwand und beherrscht mehrere Siegelarten – Kaltsiegeln, Heißsiegeln sowie Trennahtschweißen für wasserlösliche Folien. Eine integrierte Vorheizstrecke ermöglicht zudem die zuverlässige Verarbeitung sensibler Materialien wie Papier oder



© Theegarten-Pactec

Im Fokus der vollständig neuen Maschinengeneration FPC6 steht nicht das Prinzip „schneller, höher, weiter“, sondern eine stabile, nachhaltige Effizienz über den gesamten Lebenszyklus hinweg. Die Hochleistungsmaschine verpackt zuverlässig Schokolade, Süßwaren, Müsli- und Proteinriegel, Functional Food und Snacks in Schlauchbeutel.

recyclbarer Monofolien, auch im Hochleistungsbetrieb. Damit bietet die FPC6 maximale Flexibilität bei gleichzeitig hoher Verpackungsqualität – ein entscheidender Vorteil für Hersteller, die zunehmend mit wechselnden Packmitteln und nachhaltigen Materiallösungen arbeiten.

Bedienung neu gedacht

Die FPC6 wurde konsequent darauf ausgelegt, die Maschinenbedienung weit-

gehend unabhängig vom Qualifikations- und Erfahrungsniveau der Bediener zu machen. Theegarten-Pactec verfolgt damit das Ziel, Kunden in Zeiten des Fachkräftemangels zu befähigen, ihre Anlage selbstständig, stabil und mit hoher Effizienz zu betreiben. Ein zentrales Element ist die verbesserte Zuordnung von Fehlerursache und -wirkung. Erweiterte Visualisierungen am Touchpanel sowie grafische Ersatzbilder unterstützen Bediener gezielt bei der systematischen Fehlersuche, selbst wenn Ursache und Störung räumlich auseinanderliegen. So erkennt die Maschine bei-

© Theegarten-Pactec



Umfangreiche Einstellungen an der Maschine wie der Tausch der Quersiegeleinheit erfolgen mit Hilfe einer speziellen Benutzerführung. Weitgehend automatisch gesteuert über das HMI (Human-Machine Interface), wird die Quersiegeleinheit werkzeuglos getauscht. Der Tausch kann zudem mit einem herkömmlichen Hubwagen durchgeführt werden.

spielsweise, wenn Störungen am Maschinenauslauf ihre Ursache bereits in vorgelegerten Prozessschritten wie der Synchronisation der unverpackten Produkte haben. In solchen Fällen weist das Bedien-Panel gezielt auf mögliche Ursprungs-orte hin. Das reduziert Stillstandszeiten und vermeidet unnötige Eingriffe. Auch bei Formatwechseln setzt Theegarten-Pactec auf maximalen Nutzerkomfort und Reproduzierbarkeit: Sämtliche relevanten Einstellungen werden elektronisch erfasst und in der Rezepturverwaltung gespeichert. Elektronische Zählwerkskalen sorgen für Wiederholgenauigkeit bei Formatwechseln; manuelle Justierungen nach der „Trial-and-Error“-Methode entfallen.

Konstruktive Vereinfachung für sichere Prozesse

Mit durchdachter Konstruktion reduziert Theegarten-Pactec zusätzliche Fehlerquellen. Kritische Komponenten lassen sich werkzeuglos ausbauen und reinigen. Alle wechselbaren Bauteile sind nach dem sogenannten „Poka-Yoke“-Prinzip (japanische Methode zur Vermeidung von Fehlern in Produktions- und Arbeitsprozessen) konstruiert – ein falscher Einbau ist damit ausgeschlossen. Auch die Produktzuführung vereinfacht das Unternehmen konsequent: Statt die komplette Mitnehmerkette zu tauschen – ein aufwändiger wie auch fehleranfälliger Prozess – können Bediener bei Formatwechseln einzelne Kettenmitnehmer schnell und sicher wechseln. So lässt sich ohne Ausbau der gesamten Kette eine formatspezifische Anordnung herstellen, die den Verpackungsprozess optimal auf Produkt und Packmittel abstimmt. Gleichzeitig werden mechanische Belas-



„Flying Splice“ ist nur eines von vielen Beispielen für die maximale Bedienerfreundlichkeit der FPC6: Eine mit Klebeband vorbereitete Rolle wird einfach aufgelegt, weitere Schritte oder besondere Vorkehrungen sind nicht nötig. Das korrekte Anlegen, Ausrichten und Einziehen erfolgen jeweils automatisch.

tungen reduziert – ein entscheidender Vorteil bei zunehmend empfindlichen Produkten. Ergänzt wird das Bedienkonzept durch transparent gestaltete, gut ausgeleuchtete Funktionsbereiche. Durch die bruch sichere Makrolonverkleidung ist der Verschmutzungsgrad der Maschine jederzeit einsehbar – etwa bei chargenbedingten Veränderungen wie zu weicher Schokolade. Dank der Transparenz lässt sich darüber hinaus bereits im laufenden Betrieb der Verschleißzustand zentraler Komponenten erkennen. Wartungsarbeiten können so gezielt am tatsächlichen Anlagenzustand ausgerichtet und planbar umgesetzt werden. Unerwartete Stillstände infolge unerkannter Verschleißerscheinungen werden dadurch deutlich reduziert. Theegarten-Pactec schafft damit ideale Voraussetzungen für vorausschauendes Eingreifen und dauerhaft stabile Prozesse.

„Flying Splice“ und Bahnkantensteuerung

Wie konsequent dieses vereinfachte Bedienkonzept umgesetzt wurde, zeigt sich besonders beim Packmittelwechsel. Ein zentrales Element für hohe Anlagenverfügbarkeit ist das optimierte Packmittelhandling. So muss normalerweise im Verpackungsprozess durchschnittlich alle 20 bis 30 Minuten das Packmittel getauscht werden, weshalb die Packmittelabrollung der FPC6 optimiert wurde. Das sogenannte „Flying Splice“ vermeidet die früher erforderlichen kritischen Schritte wie beispielsweise präzises Einfädeln und Aufkleben eines doppelseitigen Klebestreifens. Eine

mit Klebeband vorbereitete Rolle wird einfach aufgelegt, weitere Schritte oder besondere Vorkehrungen sind nicht nötig. Das korrekte Anlegen, Ausrichten und Einziehen erfolgen dann jeweils automatisch. Der Rollenwechsel kann darüber hinaus ohne Geschwindigkeitsreduzierung durchgeführt werden, selbst bei Packmittelgeschwindigkeiten von 150 Meter pro Minute. „Flying Splice“ steigert damit sowohl die Prozesssicherheit als auch die Anlagenverfügbarkeit bei minimalem Schulungsaufwand.

Die Bahnkantensteuerung der FPC6 erlaubt zudem, den Verlauf der Folienbahn direkt am HMI (Human-Machine Interface) anzupassen – etwa chargenabhängig oder bei einem Wechsel der Geschmacksrichtung. Alte und neue Werte werden automatisch in der Rezepturverwaltung gespeichert. Bisher notwendige manuelle Einstellungen entfallen, der ursprüngliche Sollwert bleibt erhalten.

Reduzierter Footprint durch mehr Leistung auf weniger Fläche

Beim Thema Aufstellfläche verfolgt Theegarten-Pactec einen klaren Effizienzansatz. Die FPC6 kombiniert eine hohe Ausbringung mit kompakter Bauweise. Trotz ihres Leistungsbereichs kommt sie mit einer deutlich verkürzten Produktzuführung aus und benötigt insgesamt weniger Aufstellfläche als frühere Maschinengenerationen. Die kompakte Bauweise basiert auf der langjährigen Engineering-Expertise

© Theegarten-Pactec



Ein System aus einer Hand: Von der FPC6 gelangen die Schlauchbeutel in den direkt angebundenen Hochleistungskartonier BLM, ebenfalls entwickelt von Theegarten-Pactec.

von Theegarten-Pactec. Bereits im Vorfeld wird die Maschinenkonfiguration präzise auf die später zu verarbeitenden Produkte abgestimmt. Grundlage sind umfassende Tests mit Originalprodukten, die ein verlässliches Bild des späteren Prozessverhaltens liefern. So wird von Beginn an ein Höchstmaß an Prozesssicherheit gewährleistet. Auf dieser Basis sind Produktgeschwindigkeiten in der Vereinzelnung von bis zu 100 Meter pro Minute zuverlässig realisierbar. Zusätzlich reduziert der integrierte Schaltschrank den Platzbedarf weiter. Alle elektrischen und elektronischen Komponenten sind auf der Maschinenrückseite integriert, eine separate Stellfläche entfällt. Für Kunden von Theegarten-Pactec bedeutet das mehr Leistung pro Quadratmeter, einfachere Integration in bestehende Linien und höhere Flexibilität bei der Produktionsplanung.

Flexibilität beim Siegeln

Bei der Siegeleinrichtung setzt Theegarten-Pactec auf reduzierte Komplexität und maximale Bedienerfreundlichkeit. Der werkzeuglose Tausch der Quersiegeleinheit erfolgt geführt und weitgehend automatisch über das HMI und kann mit einem herkömmlichen Hubwagen durchgeführt werden – spezielle, und damit oft kostspielige Transportvorrichtungen sind dafür nicht erforderlich. Beim Einfahren der neuen Siegeleinheit sorgt eine Zwangsführung

für eine automatische Zentrierung. Die Maschine erkennt die eingesetzte Quersiegeleinrichtung selbstständig und verbindet alle mechanischen und elektronischen Komponenten miteinander. Sämtliche Einstellungen sind in der Rezepturverwaltung hinterlegt und werden als Sollwerte geladen. Das ermöglicht schnelle, sichere und reproduzierbare Formatwechsel. Darüber hinaus beherrscht die FPC6 verschiedene Siegelarten – Kaltsiegeln, Heißsiegeln sowie Trennahtschweißen für wasserlösliche Folien – und bietet damit maximale Flexibilität bei der Auswahl der Packmittel. Eine integrierte Vorheizstrecke stellt sicher, dass auch sensible Materialien wie Papier oder recycelbare Monofolien zuverlässig und mit gleichbleibender Qualität verarbeitet werden können. Der Siegeldruck der Längssiegeleinheit wird komfortabel elektronisch über das HMI eingestellt. Für zusätzliche Prozessstabilität sorgt ein kuppelungs-basiertes Antriebssystem der Quersiegeleinheit. Das bisher notwendige manuelle Nachstellen der Zahnräder bei Veränderungen des Siegelspalts entfällt, wodurch Verschleiß deutlich reduziert, und die Langlebigkeit der Bauteile erhöht wird. Zugleich bleibt die Qualität der Siegelnaht unabhängig von bislang häufig ausgelassenen Nachjustierungen dauerhaft stabil. Der Siegelspalt lässt sich vollständig reproduzierbar einstellen, sodass jederzeit gleichbleibende Siegelergebnisse erreicht werden. Aufwändige, wiederholte Nachjustierungen bei Formatwechseln gehören damit der Vergangenheit an.

Konstant präzise Druckbildlage

Auch die Packmittelabrollung der FPC6 ist auf maximale Prozessstabilität und einfache Bedienung ausgelegt. Die Spannung des Folienschlauchs am Formschacht – also dort, wo die Folie um das Produkt geformt wird – lässt sich komfortabel über das HMI einstellen. Eine zu hohe Spannung kann dazu führen, dass sich die Folie dehnt und sich im weiteren Verpackungsprozess wieder zusammenzieht. Ähnlich wie bei einem gespannten Gummiband verschiebt sich dadurch die Druckbildlage: Die Folie wird nicht mehr exakt an der vorgesehenen Stelle geschnitten, das Druckbild erscheint außermittig. Um dies zu verhindern, verfügt die FPC6 über eine automatische Druckbildkontrolle in der Längssiegelung. In diesem Bereich ist das Packmittel bereits entspannt, sodass ein Sensor zuverlässig erkennt, ob die Druckbildposition noch stimmt. Bei Abweichungen kann der Operator die Folienspannung direkt am HMI feinjustieren – schnell, reproduzierbar und ohne mechanische Eingriffe. Das ist insbesondere dann relevant, wenn sich neue Chargen desselben Packmittels unterschiedlich verhalten oder wenn sich Umwelteinflüsse wie Temperatur und Luftfeuchtigkeit ändern. Auch papierbasierte Packmittel, die stärker zum Knittern neigen, lassen sich so optimal einstellen.

Alles aus einer Hand

Die FPC6 ist sowohl als eigenständige Lösung als auch als Bestandteil einer durchgängigen Systemlösung konzipiert. Die Schlauchbeutel können direkt an den Hochleistungskartonierer BLM übergeben werden. Vom unverpackten Produkt bis in den Karton kommt damit alles aus einer Hand: inklusive Verteilsystemen, Speichern und Zuführkomponenten. Der gesamte Prozess läuft voll automatisiert ohne manuellen Eingriff. Das erhöht Hygiene und Prozesssicherheit, reduziert Personalaufwand und minimiert Schnittstellenrisiken innerhalb der Linie. Für Hersteller bedeutet das: klare Verantwortlichkeiten, hohe Effizienz und maximale Anlagenverfügbarkeit. Über die Digitalisierungsplattform SweetConnect lässt sich die FPC6 zudem in übergeordnete Produktions- und Wartungskonzepte integrieren. Predictive Maintenance und Industrie-4.0-Funktionalitäten schaffen Transparenz, erhöhen die Planungssicherheit und sichern eine dauerhaft wirtschaftliche Produktion. ■

Multivac Group und Smart Packaging

Mehrwert vom Konzept bis zum Endverbraucher

Unternehmen sollen Verpackungen heute ganzheitlich betrachten: Neben Kosten zählen auch Recyclingfähigkeit, Klimabilanz und Lieferkettentransparenz. Wie Verpackungen und entsprechende Prozesse neu gedacht werden, zeigt die Multivac Group mit ihrem Smart-Packaging-Ansatz. Das Portfolio reicht von fundierter Verpackungsberatung über die Umsetzung zukunftsweisender Konzepte für Kreislaufwirtschaft und Materialreduktion bis hin zu digitalen Lösungen – immer mit dem Ziel, echten Mehrwert entlang der gesamten Wertschöpfungskette zu schaffen. Ein besonderer Fokus liegt dabei auf regulatorischen Vorgaben aus der PPWR und resultierenden Anforderungen in Bezug auf Kreislaufwirtschaft, Materialreduktion und Reduzierung des CO₂-Fußabdrucks.

Multivac versteht Smart Packaging als einen durchgängigen Lifecycle-Ansatz – von der ersten Designentscheidung bis zum

Recyclingpunkt. Im Zentrum der Innovationen und Beratungsleistungen steht immer die Frage, wie Verpackungslösungen so entwickelt werden können, dass sie Nachhaltigkeitsanforderungen, industrielle Effizienz und digitale Transparenz vereinen. „Im Fokus steht die Kreislaufwirtschaft. Entscheidend sind dabei der Einsatz recyclingfähiger Packstoffe und ein darauf abgestimmtes Verpackungsdesign“, erklärt Marina Schedel, Project Manager im Innovation Center von Multivac. „Ein weiteres Element ist die konsequente Materialreduktion. Durch optimiertes Packungsdesign, die Reduzierung der Folienstärke sowie innovative Form- und Maschinentechnologien lassen sich der Materialverbrauch und somit auch der CO₂-Wert sowie die Kosten signifikant reduzieren, ohne Kompromisse bei Produktschutz, Prozessstabilität oder Linieneistung einzugehen. Digitale Features, wie der digitale Produktpass, können zudem



Transparenz entlang der gesamten Wertschöpfungskette schaffen.“

Auf der Messe präsentiert Multivac diese Kompetenz anhand unterschiedlicher Verpackungstechnologien – von Tray-, Flowpack- und Beutelverpackungen bis hin zu Tiefziehenanwendungen – und unterstreicht damit seinen Anspruch, Verpackungen nachhaltig, effizient und intelligent weiterzudenken. ■

**APACK**
COMANUFACTURING
& COPACKING FMCG

CO-MANUFACTURING VON LEBENSMITTELN



APACK.COM.DE
+48 61 646 32 60



25 YEARS
PACKING WITH PASSION

Sacmi mit Rekord-Auftritt

Durchgängig integrierte Automatisierung

Sacmi Packaging & Chocolate präsentiert ein so umfangreiches technologisches Spektrum wie noch nie zuvor auf einer Messe. Die ausgestellten Maschinenlösungen sind Ausdruck eines sehr breiten, zuletzt durch Akquisitionen noch erweiterten Sortiments.

Die Moulding Line überzeugt mit Flexibilität, schnellen Formatwechseln und minimiertem Personalbedarf. Sie umfasst drei in Reihe installierte Module: Eine neu entwickelte automatische und robotergesteuerte Formenwechselstation erreicht Höchstleistung. Darauf folgt der der Schokoladendosierer Core X. Die vollständig servogesteuerte Anlage arbeitet mit höchster Genauigkeit und der automatische Formatwechsel ist in weniger als sieben Minuten erledigt. Den Abschluss markiert das System Fast Shell, eine Kaltstempelmaschine für Schalen mit fortschrittlicher Steuerung, reduzierter Schokoladenrückführung und einer neu gestalteten Struktur für mehr Präzision und Wiederholgenauigkeit, geeignet für den Einbau in Ein-Linien-Formsysteme mit geringerem Formrücklauf. Alle Module sind auf einer Transportstation integriert, die nach den Grundsätzen des hygienischen Designs konzipiert wurde.

Schlauchbeutelmaschine mit automatischem Folienwechsel

JTA+ ist eine Weiterentwicklung der bewährten Hochleistungs-Schlauchbeutelmaschine JT Advance. Ihr Merkmal ist der automatische Foliensplicer, der höhere Präzision und konstantere Leistung sowie mehr Verfügbarkeit und Effizienz ermöglicht. Der Rollenwechsel erfolgt bei laufender Produktion ohne Verringerung der Maschinengeschwindigkeit, wobei angebrochene Rollen



Die Schlauchbeutelmaschine JTA+ verfügt über einen automatischen Foliensplicer.

einfach weitergenutzt werden können. Anwender profitieren von optimierter Ergonomie, Prozesswiederholbarkeit und weniger Bedienfehlern. Die JTA+ ist für die Integration in hochautomatisierte, digitalisierte Linien konzipiert und entspricht den Anforderungen einer Smart Factory.

Kartoniermaschine für höchste Produktivität

Die OPM Advance Line ist eine Kartonniermaschine mit Top-Loading in einer dreifunktionalen, integrierten „Form Load Close“-Konfiguration. Durch den Einsatz von I-Track-Linearmotoren von Rockwell Automation erreicht die Anlage eine Leistung von bis zu 160 Kartons pro Minute und verarbeitet bis zu 1.000 herangeführte Produkte (Verpackungen), womit sie marktführend ist. Die Verpackungslösung zeichnet sich zudem durch ihr hygienisches Design, vollständig

zu öffnende Magazine und eine offene IT-Architektur auf Basis von Rockwell-Electronics aus, was eine einfache Integration in Unternehmenssysteme möglich macht. Ein fortschrittliches Datenmanagement erlaubt eine kontinuierliche Leistungsüberwachung und die Berechnung der betrieblichen Effizienz. Neben der integrierten Rockwell-basierten Lösung wird auch die Multi Carrier Lexium MC12-Demostation mit Linearmotorsystemen von Schneider Electric für intelligente Produktförderungsanwendungen gezeigt, um die verschiedenen technologischen Optionen für ein fortschrittliches Produktmanagement zu verdeutlichen.

Platzsparende Kartonverpackung

Durch die Übernahme der Groupe Emballage Technologies Ende 2025 hat Sacmi den Bereich Sekundärverpackung weiter

© Sacmi Packaging & Chocolate



TECHNOLOGY STARTS WITH RAW MATERIALS.

We specialize in the production of safe food foil and various packaging solutions. Our strengths lie within raw materials, stable technological processes and comprehensive quality control. We prioritize consistent parameters to ensure that the final product consistently meets quality standards. We focus on both regulatory compliance and continuous improvement.

© Sacmi Packaging & Chocolate



Die Kartonverpackungsmaschine ETC CB20 von Etpack vereint Aufrichtung, Beladung und Verschluss.

ausgebaut. Neu im Angebot ist die auf der Messe vorgestellte Kartonverpackungslösung Etpack ETC CB20. Die kompakte „3-in-1“-Maschine vereint Kartonaufriechung, robotergestützte Produktbeladung mittels Fast Picker und automatisches Verschließen von RSC-Kartons – ein äußerst platzsparender Ansatz. Anwender können Flowpacks, Beutel, Doypacks, Schachteln und Kartons sowie Flaschen und Dosen verpacken und erreichen dabei eine Leistung von bis zu 20 Kartons pro Minute.

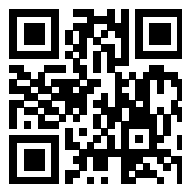
HPS 40 RT – Schlauchbeutelmaschine in Bottom Reel-Variante

Die HPS 40 RT ist eine neue elektronisch gesteuerte horizontale Flowpack-Maschine, die sich durch eine Bottom Reel-Folienzufuhr und einen beweglichen Siegelkopf mit langer Verweilzeit (Long Dwell) auszeichnet. Insbesondere unregelmäßige oder empfindliche Produkte lassen sich mit der Schlauchbeutelmaschine optimal verpacken, wobei stets ein schonendes Handling sowie eine hohe Verpackungsqualität sichergestellt sind. Die Long-Dwell-Technologie ermöglicht den Einsatz einer breiten Palette an Barrierefolien und sorgt für hermetische und sichere Verschlüsse. Der bewegliche Siegelkopf erleichtert zudem die Integration von MAP-Systemen. Für schnelle Formatwechsel sowie geringe Betriebs- und Wartungskosten sorgen das optimierte Design und die fortschrittliche elektronische Steuerung der Maschine. Die HPS 40 RT ist sowohl mit manueller als auch mit automatischer Zuführung erhältlich.

Packaging

AUSTRIA

NEWS



Top informiert mit dem kostenlosen eNewsletter.

Einfach anmelden unter www.packaging-austria.at



ADVICE
INNOVATIONS
EXPERIENCE.

Visit
the website
kram.pl
and check
the offer



KHS präsentiert ganzheitlich gedachte Lösungen

Von der Verpackung zur Linie

Die KHS Gruppe definiert Linien- und Verpackungskompetenz neu: Auf der interpack demonstriert der Dortmunder Anlagenbauer die Vorzüge perfekt aufeinander abgestimmter Lösungen – von der nachhaltigen Verpackung bis zur effizienten Komplettlinie. Exemplarisch hierfür steht die KHS Innopack Kisters Advanced-Baureihe mit neuer Option zur Applikation des ressourcenschonenden BottleClips, die erstmals auf der Messe präsentiert wird. Der Kartontragegriff fügt sich perfekt in Verpackungsportfolio mit im Markt etablierten Lösungen wie dem Nature MultiPack sowie den Premiumbehältern KHS SUPREME und KHS Premium LITE ein.

Viele Kaufentscheidungen fallen am Regal. Die Verpackung gibt dabei oft den Ausschlag, ob ein Konsument ein Produkt kauft oder nicht. Für KHS beginnt der Erfolg eines Produkts allerdings viel früher, wie Kai Acker, Vorsitzender der Geschäftsführung bei KHS, betont: „Verbraucher wie Getränkehersteller wünschen sich Verpackungen, die ökologische sowie ökonomische Vorzüge mit optimalem Produktschutz und Tragekomfort vereinen.“ Die Verpackung stellt dabei ein zentrales Element des ganzheitlich gedachten Linienkonzepts von KHS dar. „Wir bieten unseren Kunden perfekt orchestrierte Komplettlösungen, die optimal auf ihre

Flexibilität trifft auf Nachhaltigkeit

Ein Musterbeispiel hierfür ist die KHS Innopack Kisters TSP Advanced, die der Dortmunder Anlagenbauer auf der interpack ausstellt. Die vielfach im Markt etablierte Maschine erlaubt Anwendern ein Höchstmaß an Flexibilität: Sie verpackt PET- und Glasflaschen sowie Dosen in Tray, Folie, Tray und Folie sowie Pad und Folie. Zur Düsseldorfer Messe haben die KHS-Experten die Anwendungsmöglichkeiten um eine besonders nachhaltige Alternative zu kunststoffbasierten Trageringen ergänzt. Die vollautomatische Verpackungsmaschine kann ab sofort PET-Behälter mit BottleClip



„Wir bieten unseren Kunden perfekt orchestrierte Komplettlösungen, die optimal auf ihre Bedürfnisse und die Anforderungen des Marktes abgestimmt sind. Unser Linienkonzept stellt maximal flexible, verlässliche und wirtschaftliche Prozesse sicher“, betont Kai Acker, Vorsitzender der Geschäftsführung bei KHS.

zu ressourcenschonenden Packs zusammenfügen. Die Option mit Kartontragegriff ist für alle KHS Kisters Maschinen der Advanced-Baureihe verfügbar.

Vielfältiges Verpackungsportfolio

Neben der BottleClip-Lösung präsentiert das Unternehmen dem interpack-Fachpublikum weitere innovative Verpackungssysteme wie das international bewährte Nature MultiPack, das Dosen und PET-Fla-



Die KHS Innopack Kisters TSP Advanced erlaubt Anwendern maximale Flexibilität: Sie verpackt PET- und Glasflaschen sowie Dosen in Tray, Folie, Tray und Folie sowie Pad und Folie.



Mit dem BottleClip Carrier von KHS lassen sich PET-Flaschen zu stabilen Gebinden zusammenfügen. Der patentierte Tragegriff aus Karton kann nun auch mit allen KHS Innopack Kisters Verpackungsmaschinen der Advanced-Baureihe appliziert werden.

© Frank Reinhold



Die KHS Premium LITE mit 6,2 Gramm Gewicht ist auch für anspruchsvollste Anforderungen in der Hochleistungsabfüllung ausgelegt.

© Frank Reinhold



Die KHS SUPREME bietet maximalen Produktschutz für qualitätssensible Getränke dank innovativer Plasmax-Barrieretechnologie.

schen mittels kleiner Klebepunkte zu festen Gebinden zusammenfügt. Die nachhaltige Verpackung spart wertvolle Ressourcen und bietet Verbrauchern höchste Packstabilität bei idealem Tragekomfort. Bei Bedarf lassen sich die einzelnen Behälter leicht voneinander trennen.

Im PET-Segment hat KHS kürzlich zwei wegweisende Flaschen-Innovationen auf



Der weiterentwickelte KHS ConnectApp Guide unterstützt Anwender künftig mit integrierten Stücklisten und bei dynamischen, betriebsstundenabhängigen Wartungsaufgaben.

den Markt gebracht. Mit der KHS SUPREME hat man den Schutz von sauerstoffempfindlichen Getränken auf ein neues Niveau gehoben. Die Premiumflasche kombiniert die Vorteile von Glas sowie PET und setzt dabei auf die weltweit im Markt etablierte Plasmax-Barrieretechnologie von KHS – eine hauchdünne Schicht aus Siliziumoxid auf der Innenseite der PET-Flasche, die das Produkt zuverlässig vor Oxidation schützt. Die KHS Premium LITE und Husky Technologies vereint minimalen Materialeinsatz mit hochwertiger Ästhetik. Das Besondere: Die PET-Flasche mit 6,2 Gramm bei 0,25 Liter ist für höchste Abfüllgeschwindigkeiten ausgelegt.

Umfassendes Serviceangebot

Seine herausragende Linien- und Verpackungskompetenz komplementiert

© Frank Reinhold



Das Nature MultiPack fügt Dosen und PET-Flaschen mittels kleiner Klebepunkte zu festen Gebinden zusammen. Es spart wertvolle Ressourcen ein und bietet Verbrauchern höchste Packstabilität sowie idealen Tragekomfort.

KHS durch ein breit gefächertes Serviceportfolio, das Kunden langfristig höchste Anlagenverfügbarkeit sowie Prozessstabilität bei geringer TCO bietet. Der Schlüssel zum Erfolg: Die enge Betreuung durch KHS-Spezialisten und eine partnerschaftliche Zusammenarbeit auf Augenhöhe. „Wir stellen immer die individuellen Bedürfnisse unserer Kunden in den Fokus unserer Arbeit – sei es bei der Konzeption einer kompletten Linie oder bei der Überholung einer Bestandsmaschine. So sichern wir eine konstant hohe Qualität, zuverlässige Performance sowie maximale Effizienz und Flexibilität“, betont Acker.

Die Weiterentwicklung des KHS ConnectApp Guides folgt dieser Strategie. Die optimierte App unterstützt Anwender künftig mit integrierten Stücklisten und bei dynamischen, betriebsstundenabhängigen Wartungsaufgaben. Das Kundenportal KHS Connect und der dazugehörige KHS ConnectApp Guide sind nur zwei Beispiele für das umfassende Digitalservice-Portfolio von KHS. Dieses beinhaltet unter anderem auch das bewährte InnoLine Basic Line Monitoring, die 3D-Anlagenplanung sowie die FernDiagnose- und Fernwartungssysteme ReDiS und Augmented Reality Service.


marzek
 etiketten + packaging

Nur die Natur verpackt besser.
attraktiv & hochwertig

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

ABB Machine Automation

Weichen stellen für die Zukunft

Die Machine Automation Division von ABB zeigt ein umfassendes Portfolio an Automatisierungslösungen ihrer B&R-Produkte. Das Unternehmen zeigt Hardware- und Softwarelösungen für Steuerungssysteme, Antriebstechnik, HMI, Sicherheitstechnik und Mechatronik sowie offene Konnektivität und die nahtlose Integration neuer Technologien wie Bildverarbeitung und Simulation.

Der schnelle Anstieg des Omnichannel-Handels, strengere Nachhaltigkeitsvorgaben und ein sich veränderndes Arbeitsumfeld führen dazu, dass Hersteller ihre Verpackungs- und Materialflussprozesse neu ausrichten müssen. Unternehmen stehen heute vor der Aufgabe, sowohl klassische Palettenaufträge als auch individualisierte Kleinserien für den E-Commerce effizient zu erfüllen – und zugleich neue gesetzliche Anforderungen wie die EU-Verordnung für Verpackung und Verpackungsabfälle (PPWR) einzuhalten. Die Automatisierungslösungen der Machine Automation Division auf Basis der Technologie von B&R unterstützen Verpackungshersteller dabei, schnell auf neue Trends zu reagieren, personalisierte Varianten effizient umzusetzen und ihre Produktivität durch adaptive, zukunftsfähige Automatisierung zu steigern. Auf der Interpack sind verschiedenste Lösungen für die Verpackungsindustrie zu sehen, darunter:

- **Das „All Adaptive Demo“** zeigt, wie sich moderne Automatisierungstechnik für zukünftige Verpackungsprozesse einsetzen lässt. Im Mittelpunkt stehen die Transportsysteme ACOPOStrak und ACOPOS 6D, die dynamische, frei konfigurierbare Einzelproduktbewegungen ermöglichen. Die Robotermechanik eines Codian Delta übernimmt den Produkttransfer zwischen den Plattformen. Ein Vision-System mit zwei Kameras dient zur Positionsbestimmung, Qualitätsprüfung und Bildauswertung. Das Demo veranschaulicht, wie wichtig eine präzise Abstimmung von Sortierung, Transport, robotergestütztem



ACOPOS-6D-Lösungen basieren auf der magnetisch schwebenden B&R-Planartechnologie und ermöglichen eine vollständig adaptive, kontaktfreie Produktbewegung auf sehr kleinem Maschinenraum.

Handling, visueller Inspektion und Prozessintegration in einer vielseitigen Verpackungsproduktion ist.

- **ABB Machine Automation** stellt die neuesten ACOPOS-6D-Lösungen vor, die auf der magnetisch schwebenden B&R-Planartechnologie basieren und eine vollständig adaptive, kontaktfreie Produktbewegung auf sehr kleinem Maschinenraum ermöglichen. Durch die Kombination von Fördertechnik mit dem ACOPOS-6D-Planarsystem lassen sich die Kosten pro Artikelnummer senken,

die Anzahl der verarbeiteten SKUs (Stock Keeping Unit) pro Minute steigern und neue Produkte deutlich schneller wirtschaftlich herstellen. Die Technologie arbeitet mit mikrometergenauer Positionierung, kommt ohne mechanischen Verschleiß aus und ermöglicht eine schnelle Inbetriebnahme sowie Formatwechsel ohne Produktionsunterbrechung. Zudem eignet sie sich für Reinraumanwendungen, insbesondere in Verbindung mit der Codian-SCARA-Robotikmechanik. Besucher können am

© ABB/B&R

Messestand erleben, wie parallel verschiedene Produkte auf einer einzigen Maschine produziert werden können und wie nahtlos die Interaktion mit Robotermechanik, Bildverarbeitungssystemen und weiteren Automatisierungskomponenten erfolgt. Darüber hinaus wird gezeigt, wie sich das gesamte Transportsystem mithilfe einer integrierten Engineering-Umgebung von B&R simulieren, optimieren und diagnostizieren lässt.

- **Das Transportsystem ACOPOStrak** gehört seit vielen Jahren zu den zentralen Technologien im B&R-Produktportfolio und hat sich insbesondere in Umgebungen mit hoher Variantenvielfalt und häufig wechselnden SKUs bewährt. Die aktuelle Generation des Systems ist mit der neuen Compact-Curve-Technologie ausgestattet, wodurch sich hochverdichtete Anlagenlayouts bei einer Systembreite von lediglich 330 Millime-

ter realisieren lassen. Ergänzend kommen Metal-to-Metal-Shuttles und -Führungselemente zum Einsatz, die höhere Traglasten ermöglichen und auch bei anspruchsvollen Positionieraufgaben präzise Ergebnisse liefern. Trotz dieser höheren Belastbarkeit bleibt die volle Dynamik des Systems erhalten, was wiederum eine gesteigerte Förderleistung pro Quadratmeter Maschinenfläche erlaubt. Damit bietet ACOPOStrak eine leistungsfähige und zugleich flexible Lösung für Produktionsumgebungen, die kurze Umrüstzeiten, hohe Geschwindigkeiten und eine zuverlässige Verarbeitung unterschiedlichster Produktvarianten erfordern.

- **Die Open-Robotics-Workstation** zeigt, wie offene Robotikmechanik eine leistungsstarke und zugleich weniger komplexe Integration ermöglicht. Die Codian-Robotikmechanik kann mit verschie-

denen Automatisierungsplattformen kombiniert werden. In Verbindung mit B&R-Steuerungstechnik ist eine präzise Synchronisation mit Achssystemen, Transportsystemen und Bildverarbeitung möglich – mit Genauigkeiten im Sub-Mikrosekundenbereich. Statt mehrerer Steuerungen und aufwendiger Schnittstellen arbeitet die gesamte Lösung unter einer einheitlichen Steuerungsarchitektur. Dies reduziert Integrationsaufwand und erhöht sowohl Flexibilität als auch Anlageneffizienz.

Die Lösungen der Machine Automation Division für die Verpackungsindustrie sind auf kurze Umrüstzeiten, vielfältige Auftragsprofile und datengestützte Optimierung ausgelegt. Sie unterstützen Hersteller dabei, flexibel zu bleiben, Ausschuss zu reduzieren und wachsenden Anforderungen hinsichtlich Geschwindigkeit, Variantenvielfalt und Nachhaltigkeit gerecht zu werden. ■

Sick

Ethernet-Upgrade für den Dx80

Präzision über große Distanzen – das ist die Stärke der optischen Distanzsensoren Dx80 von Sick. Sie vereinen einen großen Messbereich mit hoher Messgenauigkeit – und das in einem kompakten Metallgehäuse, das selbst in engen Einbauräumen Platz findet.

Bei einer Reichweite von bis zu 80 Meter auf Weiß (14 Meter auf Schwarz) bietet er eine Messgenauigkeit von ± 2 Millimeter und eine Wiederholgenauigkeit von $\geq 0,2$ Millimeter. Damit ist der Sensor die ideale Lösung für anspruchsvolle Applikationen in den verschiedensten Bereichen – von der Fertigung über den Maschinenbau bis zu mobilen Systemen. Flexible Anbindung: Neben seiner integrierten IO-Link-Schnittstelle (V1.1) punktet der Dx80 jetzt auch mit zukunftsgerichteter Ethernet-Kommunikation.

MQTT Client an Bord

Der Dx80 lässt sich im Handumdrehen in verschiedenste Automatisierungsumgebungen einbinden. IO-Link oder Ethernet-Konnektivität kombiniert mit dem zukunfts-

orientierten Protokoll MQTT (Message Queuing Telemetry Transport) ermöglichen eine nahtlose Integration in industrielle SPS- und PC-Systeme. Kommunikation bis in die Cloud: Der vielseitig einsetzbare Sensor streamt Prozessdaten über TCP/IP oder IO-Link und gibt gleichzeitig ein analoges Ausgangssignal aus – damit ist er für Smart Factories und Industrie-4.0-Applikationen gerüstet.

Intuitive Inbetriebnahme

Die Bedienung des Dx80 erfolgt über ein symbolunterstütztes TFT-Farbdisplay am Sensor. Zusätzliche Möglichkeiten für die Parametrierung und Visualisierung eröffnet SOPAS ET. Das fortschrittliche Engineering Tool erlaubt die intuitive Inbetriebnahme und Konfiguration von verschiedenen Sick-Sensoren und -Systemen. Es sucht automa-



Kompakte Bauweise und eine hohe Messgenauigkeit auf bis zu 80 Meter – damit punktet der Dx80 von Sick, der jetzt auch als Ethernet-Variante mit einem integrierten MQTT Client verfügbar ist.

tisch nach angeschlossenen Sensoren, lädt die passenden Treiber und ermöglicht eine nahtlose Integration. Weitere Funktionen wie Firmware-Updates, Datenrekorder und Sensor-Emulatoren vervollständigen den Funktionsumfang von SOPAS ET und machen die Plattform zum kongenialen Software-Partner für den Dx80. www.sick.at/dx80 ■

■ Busch Group mit Effizienz und Prozesssicherheit

Lösungen für Lebensmittel und Pharma

Die Busch Group präsentiert innovative Lösungen zur Steigerung von Effizienz und Prozesssicherheit in der Lebensmittel- und Pharmaindustrie. Besucher erhalten in Halle 5, Stand D05, Einblicke in moderne Vakuum- und Prüftechnologien der Marken Busch Vacuum Solutions und Pfeiffer Vacuum+Fab Solutions.

DOLPHIN Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen von Busch Vacuum Solutions gewährleisten eine stabile Vakuumversorgung selbst unter herausfordernden Bedingungen – zum Beispiel bei Feuchtigkeit, Dampf oder Produktresten im Fördermedium. Dank ihres Funktionsprinzips sind sie besonders tolerant gegenüber wechselnden Prozessanforderungen und eignen sich für den zuverlässigen Dauerbetrieb bei hohen Gaslasten. Sie sind äußerst robust, wartungsfreundlich und verfügen über eine hohe Dampf- und Partikelverträglichkeit. Zusätzlich benötigen sie durch ihren Wasserteilkreislauf nur minimale Frischwassermengen und sind für Clean-in-Place-Reinigungsprozesse geeignet. Diese Eigenschaften machen die DOLPHIN zur optimalen Lösung für die sichere Verarbeitung von pastösen oder flüssigkeitsreichen Produkten wie Cremes oder Zahnpasta. Anwender profitieren von reduzierten Stillstandszeiten, geringem Wartungsaufwand und einer hohen Anlagenverfügbarkeit.

■ Energieeffiziente Drehschiebertechnologie

Mit der R5 Drehschieber-Vakuumpumpe bietet Busch Vacuum Solutions eine zuverlässige Lösung für die Lebensmittel- und Verpackungsindustrie. Sie ist kompakt, robust und sorgt für eine sichere Vakuumherzeugung auch bei hohen Taktzahlen oder variablen Verpackungsformaten. Durch eine variable Drehzahlregelung kann das Saugvermögen flexibel an den Bedarf angepasst

Energieeffiziente Vakuumtechnologie von Busch Vacuum Solutions für maximale Prozesssicherheit und geringere Betriebskosten in der Verpackungsindustrie.



werden, was zu einem reduzierten Energieverbrauch und geringeren Betriebskosten führt. Intelligente Steuerungssysteme vernetzen mehrere Vakuumerzeuger zu einem Gesamtsystem, stellen automatisch die benötigte Leistung bereit und ermöglichen die kontinuierliche Überwachung der Betriebszustände. Sind diese Systeme richtig ausgelegt, sorgen sie nicht nur für eine optimale Vakuumversorgung, sondern leisten auch einen wichtigen Beitrag zur Produktivitätssteigerung. So werden Anlagenverfügbarkeit und Prozesssicherheit erhöht – entscheidende Faktoren für empfindliche Produkte wie Lebensmittel, Getränke oder pharmazeutische Verpackungen.

■ Prüftechnologien für die Verpackungsintegrität

Die Integritätsprüfung von Verpackungen gewinnt zunehmend an Bedeutung, insbesondere in der Pharma- und Lebensmittelindustrie. Die Prüftechnologien von Pfeiffer Vacuum+Fab Solutions basieren

auf der optischen Emissionsspektroskopie und ermöglichen eine hochsensible Detektion selbst kleinster Undichtigkeiten in nicht-porösen Verpackungssystemen, ohne dass spezielle Prüfgase erforderlich sind. Das Prüfsystem nutzt das vorhandene Gasgemisch im Hohlraum der Primärverpackung als Analysegas und liefert präzise, quantifizierbare Ergebnisse für eine transparente Qualitätssicherung – sowohl im Labor als auch in automatisierten Produktionslinien.

■ Digitale Services erhöhen Transparenz und Verfügbarkeit

Digitale Servicelösungen wie OTTO ergänzen die Hardware und ermöglichen durch die Analyse von Betriebsdaten eine vorausschauende Wartung. Dadurch werden ungeplante Stillstandszeiten reduziert und die Effizienz sowie Verfügbarkeit der Verpackungslinien verbessert. ■

■ Modulare Etikettierlösungen

Ein Etikettierer, Millionen Varianten

Für Maschinen- und Anlagenbauer, aber auch für Endkunden gehört die Integration von Etikettierern oft zu den anspruchsvollsten Aufgaben in Verpackungs- und Produktionslinien.

Herma zeigt auf der interpack 2026, wie sich praktisch alle Anforderungen mit einem einzigen Gerät erfüllen lassen – erstmals auf einem eigenen Messestand ausschließlich für Etikettierer (Halle 8B, Stand C27). „So können wir Maschinen- und Anlagenbauer, Linienintegratoren, Generalunternehmer sowie Anbieter von Automatisierungslösungen noch gezielter informieren“, sagt Philipp Ott, Leiter Vertrieb Deutschland und OEM bei Herma Etikettiermaschinen. Herzstück des Auftritts ist deshalb der Etikettierer Herma 500. Mit diesem Fokus unterstreicht man die Rolle als Technologiepartner für OEMs und präferierter Umsetzungspartner von Endkunden.

Der Herma 500 gilt als eine der modularen Lösungen seiner Art. Über einen leistungsstarken Online-Konfigurator las-

sen sich Millionen Varianten individuell zusammenstellen – passend zu praktisch jeder Einbausituation, Geschwindigkeit oder Etikettenbreite. Dabei bleiben Grundeinheit und Benutzerführung stets identisch. Für Maschinenbauer und Integratoren bedeutet diese Standardisierung vor allem Planungssicherheit: Integrationsprozesse bleiben konstant, Ersatzteilerhaltung und Schulungsaufwand sinken. Gleichzeitig profitieren Anwender von hoher Zuverlässigkeit und kurzen Lieferzeiten. Dank standardisierter Baugruppen und bevorrateter Komponenten sind kundenspezifische Ausführungen in der Regel innerhalb von rund zehn Tagen verfügbar. „Das ist praktisch unschlagbar“, betont Ott.

Ein wesentliches Werkzeug für Maschinenbauer ist der Herma Online-Konfigurator. Er ermöglicht es, den Herma 500 – in-



© Herma

Ein Etikettierer, Millionen Varianten: Den Herma 500 zeichnet eine branchenweit wohl einzigartige Modularität aus.

klusive Stativ und einbaufertiger Ausführung – exakt an die Anforderungen eines Projekts anzupassen. Parameter wie Baubreite, Laufrichtung, Ablösesysteme oder Geschwindigkeitsbereiche lassen sich individuell definieren.

Die entsprechenden CAD-Daten stehen anschließend sofort in verschiedenen Formaten zum Download bereit und können direkt in die Konstruktion einer Maschine oder Linie übernommen werden. Auch 3D-Zeichnungen zur Visualisierung oder Einbindung in die Gesamtanlage lassen sich automatisch erzeugen. Neben dem Herma 500 zeigt das Unternehmen weitere Etikettierer für unterschiedliche Einsatzbereiche. ■

■ Saropack AG - future-packed solutions

Partnerschaft mit den Produktionswerken

Die Saropack AG ist an der diesjährigen Interpack gleich mit drei Auftritten präsent. Auf den gemeinsamen Messeständen mit den Produktionswerken werden folgende Schwerpunkte präsentiert. **Feinschrumpf- und Liddingfolien in der Halle 9/Stand D20 Highlight:** Hochtransparente Schrumpffolie SaroLon OXBTEC mit lebensmittelkonformem Rezyklat Anteil und Sauerstoff- und Feuchtigkeitsbarriere. Für die Verpackung von frischen Lebensmit-

eln unter Schutzatmosphäre zur Verlängerung der Haltbarkeit und zur Reduktion von Food Waste.

BaginBox Füllmaschinen und Beutel in der Halle 9/Stand G23-4 Highlight: Die SaroPacker KombiFill - Halbautomatische Füllmaschine für Einzel und/oder Beutel in der Kette.

Folienverpackungsmaschinen für Schrumpf- und für Flowpack-anwendungen in der Halle 13/Stand B15 Highlight: Das neue Maschinen-



Saropacker FW300E

programm der leistungsfähigen SaroPacker Flowpackanlagen mit hygienischer Bauart für die Lebensmittelindustrie. Kunden sind herzlich eingeladen, die hohe Qualität europäischer Folienproduktion zu erfahren. ■

CeiliX auf der LogiMAT 2026

SkyBot-Flotte und Best Product Award

Das Hightech-Unternehmen CeiliX knüpfte auf der LogiMAT 2026 an die Weltpremiere des Vorjahres an und präsentierte den nächsten Entwicklungsschritt seiner Technologie: den Übergang vom einzelnen System zur koordinierten SkyBot-Flotte. Gleichzeitig wurde CeiliX für den SkyBot mit dem renommierten Best Product Award der LogiMAT ausgezeichnet.

Im Mittelpunkt des Messeauftritts stand erstmals der koordinierte Einsatz mehrerer Systeme über Kopf. Zwei SkyBots waren parallel im Einsatz zu sehen und demonstrierten eindrucksvoll, wie sich Automatisierung vom einzelnen Arbeitsplatz auf ganze Produktions- und Lagerbereiche übertragen lässt. Am Stand zeigte CeiliX Live-Demonstrationen des SkyRunner sowie der SkyBots in unterschiedlichen Konfigurationen: einmal mit Roboterarm, einmal mit Scherengreifer. Die beiden Systeme arbeiteten koordiniert zusammen und machten das Zusammenspiel mehrerer Einheiten in einer realen Anwendungssituation sichtbar. Was im vergangenen Jahr als Vision vorgestellt wurde, war damit erstmals im Live-Betrieb erlebbar: skalierbare Automatisierung über Kopf.

Best Product Award für den SkyBot

Für diese technologische Entwicklung wurde CeiliX mit dem Best Product Award ausgezeichnet. Prämiiert wurde der SkyBot als innovatives Robotersystem, das eine neue Bewegungsebene für Produktion und Intralogistik erschließt, indem es Automatisierung konsequent an die Decke verlagert. „Die Auszeichnung mit dem Best Product Award bestätigt unseren Ansatz, Automatisierung konsequent neu zu denken – nicht auf dem Boden, sondern in einer zusätzlichen Ebene über Kopf“, sagt Mathias Entenmann, CEO und Mitgründer von CeiliX. „Dass wir damit die Jury überzeugen konnten, zeigt, wie groß der Bedarf an skalierbaren und zugleich einfach integrierbaren Lö-

sungen in der Industrie ist.“ Der SkyBot ist ein mobiler, omnidirektional geführter Roboter, der sich auf einem modularen Schienensystem bewegt. Unternehmen können so zusätzliche Automatisierungskapazitäten schaffen, ohne wertvolle Bodenfläche zu beanspruchen oder bestehende Layouts grundlegend zu verändern.

Plattformlogik als Schlüssel zur flexiblen Automatisierung

Zentraler Bestandteil der CeiliX-Technologie ist ein klarer Plattformansatz. Der SkyRunner bildet als deckengeführtes Fahrzeug die Basis, an die je nach Anwendung unterschiedliche Werkzeuge angebracht werden können. „Wir verfolgen bewusst eine Plattformstrategie“, erklärt Mathias Entenmann. „Der SkyRunner ist immer gleich –

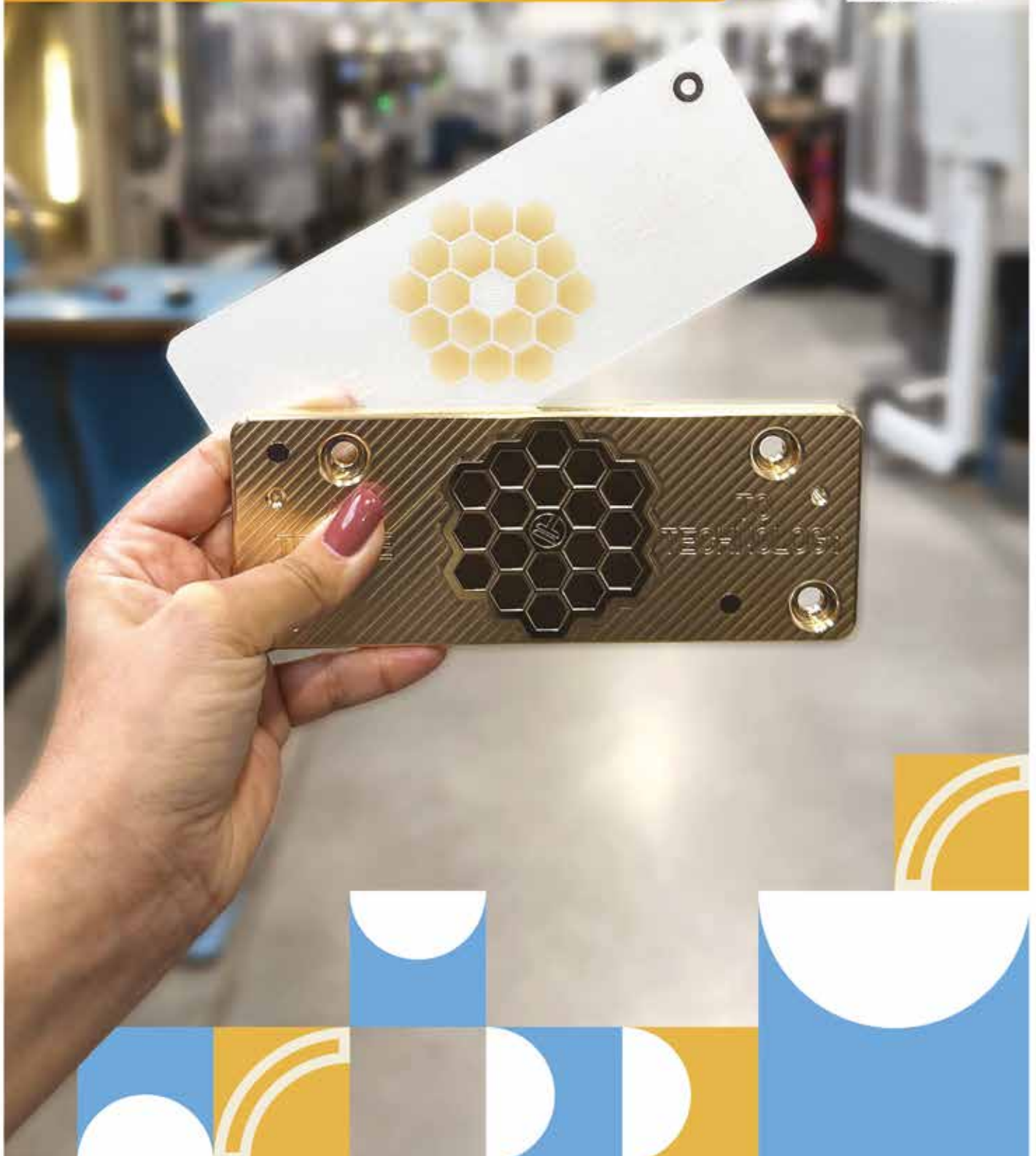
entscheidend ist das Werkzeug, das wir je nach Anwendung hinzufügen. So können Unternehmen mit einer Lösung starten und diese Schritt für Schritt erweitern, ohne jedes Mal ein komplett neues System einführen zu müssen.“ Diese Plattformlogik von CeiliX ermöglicht Unternehmen einen schrittweisen Einstieg in die Automatisierung. Diese können zunächst einzelne Prozesse automatisieren und das System anschließend flexibel auf weitere Anwendungen und Stationen ausweiten. Grundlage für den Flottenbetrieb ist das modulare, an der Decke montierte Schienensystem. Es lässt sich schnell installieren, flexibel an unterschiedliche Hallenlayouts anpassen und bei steigenden Anforderungen einfach erweitern. Besonders in gewachsenen Produktions- und Logistikumgebungen mit Säulen, Maschinen und komplexen Verkehrswegen bietet dieser Ansatz entscheidende Vorteile. Automatisierung kann integriert werden, ohne bestehende Prozesse am Boden zu beeinträchtigen oder zusätzliche Flächen zu beanspruchen.



Zentraler Bestandteil der CeiliX-Technologie ist ein klarer Plattformansatz. Der SkyRunner bildet als deckengeführtes Fahrzeug die Basis, an die je nach Anwendung unterschiedliche Werkzeuge angebracht werden können.

© CeiliX

Stamp Quick Set-up SQS[®]
Magnetisches Positioniersystem für Patrizen



■ Schütz: Circular Economy meets Technology

Effizienz im Verpackungs- kreislauf vorantreiben

Unter dem Motto „Circular Economy meets Technology“ setzt Schütz ein klares Zeichen: Technologische Leistungsfähigkeit und gelebte Kreislaufwirtschaft verschmelzen zu einem System, das auf maximale Effizienz ausgelegt ist. Das Unternehmen präsentiert Lösungen entlang des gesamten Produktlebenszyklus. Vom Design über die Fertigung bis zur Rückholung und Wiederaufbereitung von Verpackungen zeigt der Messeauftritt, wie neue Entwicklungen und Optimierungen das Portfolio gezielt erweitern und Produkte und Prozesse noch leistungsfähiger machen.

© Schütz



Auf der interpack 2026 präsentiert Schütz sein umfangreiches Portfolio an spezialisierten Verpackungslösungen aus den Bereichen IBC, Kunststoff- und Stahlfässer sowie Kunststoffkanister.

Die Verpackungsindustrie steht vor neuen Herausforderungen. Steigende Anforderungen an Nachhaltigkeit, strengere regulatorische Vorgaben und der wachsende Bedarf an global einheitlichen Qualitäts- und Sicherheitsstandards verlangen Lösungen, die technologisch ausgereift und zugleich ressourceneffizient sind. Dabei rückt die Steigerung der kundenindividuellen Anwendereffizienz immer stärker in den Mittelpunkt. So lassen sich Prozesse verschlanken und die gesamte Wertschöpfung wird leistungsfähiger. Genau an dieser Schnittstelle positioniert sich Schütz seit Jahrzehnten und schärft zur Interpack 2026 sein Profil erneut. Das neue Leitmotiv „Circular Economy meets Technology“ signalisiert, dass Kreislaufwirtschaft und technologische Leistungsfähigkeit sich optimal ergänzen und gemeinsam neue Potenziale eröffnen. Effizienz wird dabei zum verbindenden Prinzip: in der Entwicklung, in der Produktion, in globalen Netzwerken und in den Rückhol- und Recyclingprozessen. Der Anspruch des Verpackungsspezialisten geht dabei weit über die Optimierung einzelner Produktmerkmale hinaus. Er versteht Kreislauffähigkeit als Systemaufgabe, die nur dann funktioniert, wenn alle Prozessschritte von Anfang an miteinander verzahnt sind.

■ Auf Kreislaufwirtschaft und Effizienz ausgelegt

Unter dem Prinzip „Circular by Design“ entstehen bei Schütz Verpackungslösungen,

bei denen Kreislauffähigkeit von der Entwicklung ein integraler Bestandteil ist. Gefertigt werden robuste, langlebige und materialsparende Systeme, die sich sicher einsetzen, zuverlässig wiederverwenden und am Ende ihres Lebenszyklus hochwertig recyceln lassen. Eine zentrale Rolle spielt dabei die stetige Optimierung aller Komponenten – vom Innenbehälter über den Gitterkäfig bis hin zu Paletten und Komponenten. Dahinter steht die klare Erkenntnis, dass Rekonditionierung und Werkstoffrecycling ohne technische Exzellenz nicht ökonomisch sind. „Unsere Kreislaufprozesse basieren auf einem klar strukturierten System: Rückholung, Aufbereitung und hochwertiges Recycling greifen weltweit ineinander“, erklärt Veit Enders, Mitglied der Geschäftsführung der Schütz-Gruppe. „Unsere Produktionstiefe macht unsere Materialströme zudem technisch, wirtschaftlich und ökologisch besonders effizient und zuverlässig.“

■ Fertigungstiefe als technischer Grundpfeiler

Ausschlaggebender Faktor für das Effizienzversprechen von Schütz ist die Kombination aus Werkzeug- und Maschinenentwicklung, Extrusionsblastechnik sowie der Wiederaufbereitung gebrauchter Verpackungen im eigenen Haus. Mittels eines eigenständigen Produktionssystems, das weltweit einheitliche Standards gewährleistet, kontrolliert das Unternehmen sämtliche Schritte entlang der Prozesskette und prüft

sie fortlaufend auf Optimierungspotenziale. Diese Unabhängigkeit, die bis hin zur Entwicklung und zum Bau eigener Rekonditionierungs- und Recyclinganlagen reicht, erlaubt es Schütz, Produkte nicht nur kontinuierlich weiterzuentwickeln, sondern auch Prozesse gezielt so auszurichten, dass Qualität, Sicherheit und Ressourceneinsatz perfekt aufeinander abgestimmt sind – was Reibungsverluste im operativen Betrieb minimiert. Die Multilayer-Technologie, die Schütz seit Jahrzehnten unter stetiger Fortentwicklung einsetzt ist ein prägnantes Beispiel für diese tiefe Fertigungskompetenz. Sie ermöglicht es, funktionale Eigenschaften wie mechanische Stabilität, Permeationsbarrieren oder antistatische Anforderungen flexibel miteinander zu kombinieren, ohne Kompromisse bei Sicherheit und Wirtschaftlichkeit eingehen zu müssen. Auch für den Einsatz von Recyclingmaterial bietet die Technologie wichtige Vorteile, da definierte Materialflüsse präzise in den Schichtaufbau der Verpackungen integriert werden können.

■ Globales Netzwerk, ein Standard

Die weltweit einheitliche Qualität der Verpackungen ist ein strukturelles Element der Schütz-Philosophie. Mit mehr als 70 Produktions- und Servicestandorten weltweit stellt das Unternehmen sicher, dass jede Verpackung unabhängig vom Herstellungsort dieselben Leistungs- und Sicherheitsmerkmale erfüllt. Besonders bei Ge-

© Schütz



Unter dem Prinzip „Circular by Design“ entstehen bei Schütz Verpackungslösungen, bei denen Kreislauffähigkeit von der Entwicklung ein integraler Bestandteil ist. Eine zentrale Rolle spielt dabei die stetige Optimierung aller Bereiche – vom Innenbehälter über den Gitterkäfig bis hin zu Paletten und Komponenten.



Mit dem Leitmotiv „Circular Economy meets Technology“ zeigt Schütz zur Interpack 2026, wie eng das Unternehmen Kreislaufösungen und technologische Kompetenz verwebt.

© Schütz

© Schütz



Die weltweit einheitliche Qualität der Verpackungen ist ein strukturelles Element der Schütz-Philosophie. Mit mehr als 70 Produktions- und Servicestandorten weltweit stellt das Unternehmen sicher, dass jede Verpackung unabhängig vom Herstellungsort dieselben Leistungs- und Sicherheitsmerkmale erfüllt.

fahrtzulassungen schafft dies einen entscheidenden Vorteil: Da viele Füllgüter in Kombination mit der jeweiligen Verpackung zertifiziert werden, verschlankt ein global identisches Produkt internationales Verpackungsmanagement erheblich. Für weltweit agierende Kunden bedeutet dies mehr Flexibilität, deutlich weniger Komplexität und eine verlässliche Versorgung über alle Märkte hinweg. Schütz baut sein globales Netzwerk kontinuierlich aus, um Verfügbarkeit und Kundennähe weiter zu stärken. Neue Standorte, zusätzliche Kapazitäten und strategische Partnerschaften erweitern die Lieferfähigkeit und sorgen für Flexibilität

innerhalb der Material- und Serviceketten. Gleichzeitig ermöglicht die weltweite Präsenz, lokale Anforderungen frühzeitig zu erkennen und unmittelbar in technische Weiterentwicklungen und neue Services einfließen zu lassen.

■ „Closing the loop“ als gelebte Praxis

Seit vielen Jahren treibt das Unternehmen den geschlossenen Materialkreislauf in der Verpackungsindustrie voran. Herzstück dieses Bestrebens ist der weltweit etablierte Schütz Ticket Service, über den gebrauchte Verpackungen zurückgeführt werden. Nach der Rückholung werden diese gereinigt, rekonditioniert oder gezielt recycelt, sodass hochwertige Komponenten wie IBC-Gitterkörbe, Paletten oder Regranulat wieder in den Kreislauf gelangen. Durch diesen strukturierten Prozess entstehen stabile Materialströme, die sowohl ökologische als auch wirtschaftliche Vorteile bieten und gleichzeitig die Verfügbarkeit hochwertiger Recyclingmaterialien langfristig sichern. Schütz arbeitet kontinuierlich an optimierten Abläufen in der Rekonditionierung, modernen Prüftechnologien und der Erweiterung des globalen Netzwerks, das Rückholung, Aufbereitung und Recycling miteinander verbindet. Gleichzeitig bereitet das Unternehmen neue Serviceangebote vor, die künftig zusätzliche Flexibilität und

mehr Möglichkeiten für unterschiedliche Kundengruppen bieten werden. Klar ist: Die Kombination aus technologischem Know-how und intelligent vernetzten Dienstleistungsprozessen wird in Zukunft eine noch wichtigere Rolle spielen.

■ Integrierter Ansatz für die Verpackungen der Zukunft

Mit dem Leitmotiv „Circular Economy meets Technology“ zeigt Schütz zur interpack 2026, wie eng das Unternehmen Kreislaufösungen und technologische Kompetenz verwebt. Neue Entwicklungen im Produkt- und Servicebereich folgen dabei immer einem klaren Anspruch: den gesamten Lebenszyklus der Verpackungen, vom Produktdesign über die Fertigung bis hin zur Wiederaufbereitung, nachhaltiger und reibungsloser zu gestalten. In einer Branche, in der die Anforderungen an Sicherheit, ökologischen und ökonomischen Produkteinfluss und Flexibilität stetig steigen, positioniert sich Schütz als verlässlicher Partner, der technologische Weiterentwicklung und Kreislaufwirtschaft systematisch zusammenführt, um zukunftsfähige Verpackungen zu schaffen. Für Kunden eröffnet dies vor allem eines: einen messbaren Effizienzvorteil in allen Phasen der industriellen Verpackungsanwendung. ■

Packaging

AUSTRIA

Bitte vormerken!

Die nächste Ausgabe
erscheint am 26.06.2026
Redaktionsschluss ist der 06.06.2026

»Grüne Verpackung«

Themen: – **Circular Economy:** In aller Munde – wir zeigen Lösungen und Möglichkeiten
– **Digitaler Verpackungsdruck:** Die Anbieter und Lösungen am Markt

FOLIE NEX-LAM ULS GREEN75

Die Antwort auf die Herausforderungen
des heutigen Marktes. Eine Folie,
die keine Kompromisse eingeht.



75 % Anteil
Bio-PE I'm green™



Bahnbrechende
Siegeltemperatur



Siegelsicherheit



Entwickelt
für 100 %
Recyclingfähigkeit



Full Range-Folienlösungen - Vom Produkt bis zur Palette



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

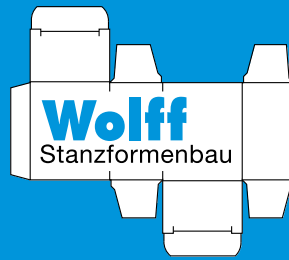


GLUING SOLUTIONS ROBATECH

- 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



EUROPAS NR. 1 IM VERPACKEN



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

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

Meytensgasse 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 Dziamka

Coverbild

Robatech

Druck und Vertrieb

Print Alliance HAV Produktions GmbH
2540 Bad Vöslau

Anzeigenpreise

Es gilt die Anzeigenpreisliste 1/2026

Jahresabonnement

Inland Euro 39,60
inkl. Porto u. MwSt.
Ausland Euro 48,00

Mitgliedschaft



P D N PARTNER



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



WIR ENTWICKELN LÖSUNGEN

für Ihr Unternehmen und seine Herausforderungen

Wellpappe _ Verpackungen _ POS-Displays

TFP|KÓRNIK ¹⁹⁹² TFP|BABIMOST ²⁰⁰⁶ TFP|ŚREM ²⁰⁰²