ISSN: 1563-3926 Folge 162 - 27. Jahrgang Nr 6/26

# Packaging® AUSTRIA

Das Magazin für moderne Verpackung

Österreichische Post AG, MZ 11Z038924 M



## BrauBeviale 2026
Getränkebranche trifft sich in Nürnberg

## Kommentar
Die Widersprüche der PPWR

## PROPAK Lounge
Österreich auf der Suche nach neuer Identität




# Auszeichnung für fortschrittliche und innovative Druckprojekte

Herausragende österreichische Drucklösungen und -Projekte in 16 Kategorien.
Der Leistungsbeweis einer lebendigen Druck-, Medien- und Verpackungsindustrie!

::: **Akzidenzen**

Canon

::: **Wellpappe POS Display**

VFG

::: **Ökologisch & Umweltfreundlich**

ARCTIC PAPER

::: **Geschäftsberichte**

BURGO GROUP

::: **Geschäftsberichte**

BERBERICH PAPIER

::: **Cross Media Projekte**

FEDRIGONI SPECIAL PAPERS

::: **Magazine**

ROGLER SOFTWARE

::: **Buch & Bildbände**

KOENIG & BAUER

::: **Printer's Best**

hp

::: **Sensorische Projekte**

KONICA MINOLTA

::: **Studentenprojekte**

HEIDELBERG

::: **Direct Mail & TransPromo**

xerox

::: **Plakat & Visuelle Kommunikation**

::: **Verpackungen**

QuarterPack

::: **Freestyle**

Hahnemühle

::: **Etiketten**

CHROMOS ÖSTERREICH

::: **Flexible Verpackung**

gmg color

::: **Eventpartner**

sappi

# Baustelle Österreich…
## Pfründe und Gewohnheiten werden nicht verändert



haben Sie das Wirtschaftsmagazin Eco am 5. November 2026 gesehen? Wenn nicht, dann holen Sie es bitte auf ORF ON nach. In einem Beitrag dieser Ausgabe ging man der Frage nach, was sich nun seit einem Jahr nach dem Abgang von Harald Mahrer in seiner Funktion als Wirtschaftskammerpräsident geändert hat. Seine Nachfolgerin Martha Schulz hat zu Beginn von großen Reformen gesprochen. Nach dem zutage gelegten Anfangselan ist nun wieder Ruhe eingekehrt, stellte Eco in dem Beitrag fest. Man „reformt vor sich hin" und ist nicht wirklich bereit Veränderungen herbeizuführen, vor allem bei den gut bezahlten Jobs der Wirtschaftskammerfunktionäre in allen Bundesländern und Organisationen. Das Interview mit dem Reformkoordinator Alexander Klascska über den aktuellen Stand der Reformen war nichtssagend und untragbar überheblich. Er konnte, beziehungsweise wollte, auf keine Fragen der ORF-Redakteurin eine klare Antwort geben. Ein Jahr ist vergangen und keine Antworten für jene, die mit ihren Jahresbeiträgen diese Organisation finanzieren und die Gehälter der Top-Organe. Und um das geht es wohl: Pfründe sichern und durchtauchen… schade für all jene, die in der Wirtschaftskammer tatsächlich eine gute und hilfreiche Arbeit leisten zum Wohl österreichischer Unternehmen im In- und Ausland. Genau die sollte man vor den Vorhang holen. Wir haben aufgrund des Beitrags von Eco entschieden, unsere Grundumlage vorerst auf Eis zu legen und warten auf echte Entscheidungen. Der Reformkoordinator meinte am Ende des Interviews, dass man bis zu den Wahlen im Jahr 2030, entsprechende Lösungen haben werde. Viel Zeit bis dahin und es klingt nicht nach Reformwillen pur…

Im Herbst finden traditionell Branchenveranstaltungen statt. So gab es kürzlich die PROPAK-Lounge und den Packaging Dialog in Wien. Allesamt Treffen, wo man zusammenkommt und natürlich auch über das Weiterkommen von Österreich diskutiert. Allen gemeinsam ist die Diskussion darüber, wie man es angesichts der hohen Personal- und Energiekosten schafft, die Standorte in Österreich weiterhin zu sichern. Die Politik ist wie so oft in den letzten Monaten gefordert, nur man vermisst klare Antworten und Konzepte.

Beim Packaging Dialog 2026 von PROPAK Austria, Pro Carton und CASH Handelsmagazin sprach Dr. Martin Wrulich, Senior Partner im Wiener Büro von McKinsey und Managing Partner für Österreich. In dieser multipolaren Welt, geprägt durch die Rivalität zwischen den USA und China, muss Europa ins Wachsen kommen und eigenständiger werden. „Die Basis ist vorhanden, wir haben eine hohe Purchase-Power und müssen uns nicht verstecken." Die Investitionsquoten sind anderswo viel höher: China erreicht 20 bis 30 Prozent, die USA 6 Prozent und Europa nur 3,5 Prozent. Europa investiert damit rund 40 Prozent weniger als die USA. Das bremst Wettbewerbsfähigkeit und Wachstum und muss sich ändern. In der Summe liegt das Wachstum Österreichs unter dem EU-Durchschnitt und auch hinter den USA. Nicht die Produktivität sei das Problem, sondern die Zahl der Arbeitsstunden pro Kopf. International fiel Österreich dabei von Platz 6 im Jahr 2010 auf Platz 10 im Jahr 2015; bis 2030 wird Platz 16 erwartet. „Österreich investiert 3,3 Prozent des BIP in Forschung und liegt damit in der EU auf Platz 3. Es gelänge jedoch nicht immer, wissenschaftliche Leistungen in Patente und Produkte umzusetzen beziehungsweise den Standort Österreich attraktiv zu machen. Auch deshalb sind seit 2015 rund 45 Milliarden Euro Kapital ins Ausland geflossen.

Bei der PROPAK Lounge am 3. November diskutierten Fachleute, wie Österreichs Papier- und Kartonverarbeiter wettbewerbsfähig bleiben, um den Anschluss an andere Märkte nicht zu verpassen. Unser Eindruck: Einfach wird es offensichtlich nicht, angesichts des über viele Jahre aufgebauten „sich nicht ändern wollen" Verhaltens in Österreich. Das Motto lautete: „Collapse oder Comeback? Österreichs Wettbewerbsfähigkeit auf dem Prüfstand." Zwei Studien beleuchteten die Wettbewerbsposition der Branche und ihre volkswirtschaftliche Bedeutung. Monika Köppl-Turyna, Direktorin von EcoAustria, präsentierte eine ernüchternde Bilanz: In zwölf der 15 wichtigsten Exportmärkte verlor die PROPAK-Industrie zwischen 2017 und 2024 Marktanteile. In Deutschland sank der österreichische Anteil an den Importen der untersuchten PROPAK-Produkte von zehn auf acht Prozent. Polen steigerte seinen Anteil dagegen von 13 auf 21 Prozent. Die Lohnstückkosten stiegen in Österreich seit 2015 um rund 40 Prozent, deutlich stärker als im Euroraum. Dazu kommen schwache Nachfrage und geringe Produktivitätszuwächse. Herwig W. Schneider, Geschäftsführer des Industriewissenschaftlichen Instituts (IWI), machte die Bedeutung der Branche mit Zahlen sichtbar. Aus rund 2,24 Milliarden Euro direktem Produktionswert ergeben sich über Zulieferketten, Konsum und Investitionen gesamtwirtschaftlich rund 4,54 Milliarden Euro. Die direkte Wertschöpfung beträgt 718 Millionen Euro. Jeder der rund 8.400 Arbeitsplätze sichert rechnerisch zwei weitere außerhalb der Branche. Die gesamtwirtschaftlichen Effekte bringen rund 670 Millionen Euro an Steuern und Abgaben. Schneider betonte, dass die Papier- und Kartonverarbeitung wichtige Impulse für zahlreiche andere Wirtschaftsbereiche liefert. Wenn es ihr gut geht! Sollten Unternehmen aufgrund der Rahmenbedingungen kippen oder das Land verlassen verändert sich das Rechenmodell in die andere Richtung.

Herzlichst

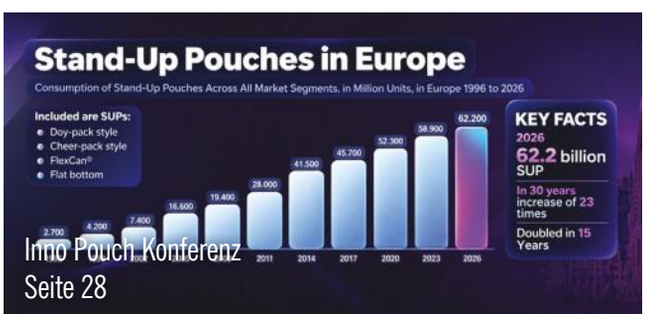
Michael Seidl
m.seidl@europeanmediagroup.at

# 06/26










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

Baustelle Österreich ..... 03

## BUSINESS UND EVENTS

PROPAK Lounge: Zwischen Kostendruck und Comeback ..... 06
Packaging Dialog auf der Suche nach den Erfolgsfaktoren ..... 08

## MESSEN

BrauBeviale 2026 – das Special ..... 12
KHS Gruppe: Gesamtlösungen aus einer Hand ..... 14
Krones: Von alkoholfrei bis digital ..... 16
Kennzeichnungslösungen für die Getränkeindustrie ..... 17
Sidel mit Getränkelösungen der nächste Generation ..... 18
Mehrweg und Markenpräsenz mit Vetropack ..... 20

## DESIGN UND MARKETING

Wie Marken Zukunft gewinnen ..... 22
Verpackungen neu denken ..... 25

## ÖKOLOGIE

Kommentar: Die Widersprüche der PPWR ..... 26

## PACKMITTELPRODUKTION

Europas Pouch Gipfel tagte in Barcelona ..... 28
Masterpress investiert in Karlville Swiss ..... 32
Großformatiger Verpackungsdruck mit Koenig & Bauer ..... 34

## TECHNIK

120.000 Dosen pro Stunde machen einen Kopfstand ..... 36
Schubert bringt neue Scannerlösung ..... 37
Sick auf der SPS 2026 ..... 38

## LOGISTIK

CircularOne von Schütz ..... 40

## NÄCHSTE AUSGABE

Was wir für die November Ausgabe 2026 planen… ..... 41

# MEDIA & EVENTS WITH CHARACTER

print and Publishing

VISUAL COMMUNICATION

print and Publishing europe

Packaging AUSTRIA

golden pixel award
Auszeichnung für fortschrittliche und innovative Druckprojekte

ART OF PACKAGING

EUROPEAN MEDIA GROUP
THE COMMUNICATION COMPANY

**EMGroup GmbH**
Meytensgasse 27, 2. Stock | 1130 Wien | Austria
T +43-1 983 06 40 | F +43-1 983 06 40-18
E office@europeanmediagroup.at

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

PROPAK Lounge

# Zwischen Kostendruck und Comeback

Bei der PROPAK Lounge am 3. November in Wien diskutierten Fachleute, wie Österreichs Papier- und Kartonverarbeiter wettbewerbsfähig bleiben, um den Anschluss an andere Märkte nicht zu verpassen. Einfach wird es offensichtlich nicht, angesichts des über viele Jahre aufgebauten „sich nicht ändern wollen“ Verhaltens in Österreich.

So lautete das Motto der fünften PROPAK Lounge: Collapse oder Comeback? Österreichs Wettbewerbsfähigkeit auf dem Prüfstand.“ Zwei Studien beleuchteten die Wettbewerbsposition der Branche und ihre volkswirtschaftliche Bedeutung. (Noch) PROPAK-Obmann Marko Bill Schuster skizzierte die Lage: 2025 sank der Produktionswert um drei Prozent auf rund 2,2 Milliarden Euro. Trotz leichter Belebung im ersten Halbjahr 2026 liegt die Produktion weiterhin auf dem Niveau von 2017. Bei rund 80 Prozent Exportquote wiegen die schwache Nachfrage im Ausland und hohe Standortkosten schwer. Schuster verwies zugleich auf Innovationskraft und die Chancen von Papier und Karton in der Kreislaufwirtschaft: „Mit dieser Stärke arbeiten wir, und durch diese Stärke können wir uns noch immer durchsetzen im Ausland.“ Er forderte weniger Verwaltungsaufwand: „Alles, was Bürokratie bedeutet, macht uns nicht wettbewerbsfähiger.“

## EcoAustria: Wettbewerbsvorteile gezielt nutzen

Monika Köppl-Turyna, Direktorin von EcoAustria, präsentierte eine ernüchternde Bilanz: In zwölf der 15 wichtigsten Exportmärkte verlor die PROPAK-Industrie zwischen 2017 und 2024 Marktanteile. In Deutschland sank der österreichische Anteil an den Importen der untersuchten PROPAK-Produkte von zehn auf acht Prozent. Polen steigerte seinen Anteil dagegen von 13 auf 21 Prozent. Die Lohnstückkosten stiegen in Österreich seit 2015 um rund 40 Prozent, deutlich stärker als im Euroraum. Dazu kommen schwache Nachfrage und geringe Produktivitätszuwächse. Doch die Analyse zeigt auch Chancen: Bei Hygiene- und Haushaltswaren sowie spezialisierten Verpackungslösungen bestehen weiterhin Wettbewerbsvorteile. Köppl-Turyna empfahl, diese Stärken auszubauen, Exportmärkte stärker zu diversifizieren und in Digitalisierung, Fachkräfte




© com_unit/Hörmandinger

*Zeitenwende: darüber diskutierte die PROPAK-Branche am dritten November in Wien.*




© com_unit/Hörmandinger

*Höhere Löhne, weniger Export und eine schlafende Politik. Die Insel der Seligen wird auds der Sicht der Industrie immer mehr zu einer Rettungsboje.*

und Produktivität zu investieren. Polen sei nicht nur Konkurrent, sondern mit modernen Anlagen und guter Ausbildung auch ein Vorbild.

## IWI: Große Wirkung für die gesamte Wirtschaft

Herwig W. Schneider, Geschäftsführer des Industriewissenschaftlichen Instituts (IWI), machte die Bedeutung der Branche mit Zahlen sichtbar. Aus rund 2,24 Milliarden Euro direktem Produktionswert ergeben sich über Zulieferketten, Konsum und Investitionen gesamtwirtschaftlich rund 4,54 Milliarden Euro. Die direkte Wertschöpfung beträgt 718 Millionen Euro. Jeder der rund 8.400 Arbeitsplätze sichert rechnerisch zwei weitere außerhalb der Branche. Die gesamtwirtschaftlichen Effekte bringen rund 670 Millionen Euro an Steuern und Abgaben. Schneider betonte, dass die Papier- und Kartonverarbeitung wichtige Impulse für zahlreiche andere Wirtschaftsbereiche liefert.

## Vom Kostennachteil zur Innovationschance

Die von Sandra Baierl (Kurier) moderierte Paneldiskussion drehte sich um Investitionen, Digitalisierung und Qualifikationen. Köppl-Turyna sah den Ausweg aus hohen Arbeitskosten vor allem in höherer Produktivität, Reformen und besserer Bildung. Marko Bill Schuster warnte, dass teure Standorte im Wettbewerb um neue Maschinen und Produktionskapazitäten zurückfallen. Arnold Tautermann-Bichler, PROPAK-Obmann-Stellvertreter und Geschäftsführer der DPI-Gruppe, schilderte den Wandel vom klassischen Druckgeschäft zu digitalen Kommunikationslösungen. KI ermögliche auch kleineren Unternehmen neue Angebote, sofern sie investieren können. Schneider betonte den Bedarf an IT-, Automatisierungs- und Prozesskompetenzen und wünschte sich, „dass mit dieser Wertschöpfung auch Wertschätzung verbunden ist“.

## Bürokratie als Thema im Publikum

In der Publikumsdiskussion ging es insbesondere um den Aufwand für Konformitätsnachweise und die Umsetzung europäischer Vorschriften wie PPWR und EUDR. Gefordert wurden praxistauglichere Regeln und weniger Bürokratie. Köppl-Turyna sprach sich für die Befristung und Überprüfung von Vorschriften aus, Schneider für einen „Industriecheck“ bei neuen Gesetzen. Ein Comeback braucht bessere Rahmenbedingungen, Fachkräfte und Investitionen.




© com_unit/Hörmandinger

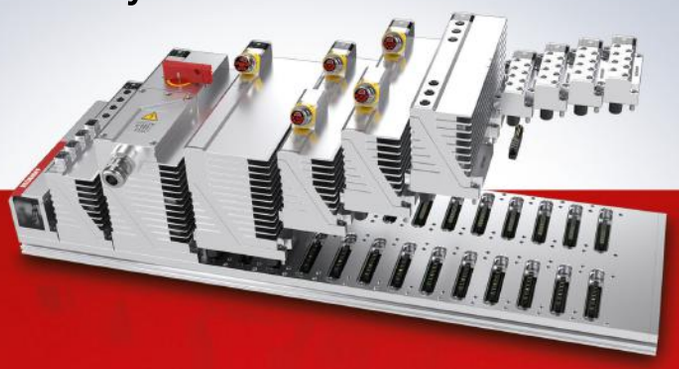
*Dr. Marietta Ulrich-Horn.*



| MX01G |

Steckbare Systemlösung für die schaltschranklose Automatisierung: das MX-System

MX-System®



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

Lernen Sie die Welt der schaltschranklosen Automatisierung kennen!

sps
smart production solutions

Halle 7, Stand 406

New Automation Technology BECKHOFF

Packaging Dialog 2026

# Erfolgsfaktoren für die Zukunft

Die Welt spielt verrückt, Unvorhersehbarkeit ist zum Dauerzustand geworden. Politische Mächte und Global Players verfolgen zunehmend eigene Interessen und drängen ehemalige Partner aus dem Feld. Was bedeutet das für die Verpackungsindustrie? Was kann sie tun, worauf soll sie sich konzentrieren? Antworten darauf versuchte der Packaging Dialog 2026 von PROPAK Austria, Pro Carton und CASH Handelsmagazin zu geben.

Martin Widermann (PROPAK Austria) und Horst Bittermann (Pro Carton) begrüßten die Gäste, Bittermann führte durch den Abend und brachte erfreuliche Nachrichten mit. „Wir haben das beste Produkt“, sagte er, „unsere Produkte sind Teil der Wertschöpfungskette, in der Industrie, im Lebensmittelhandel und im Pharmabereich. Ohne uns geht es nicht.“ Mit etwa 900 Einreichungen sei der „Pro Carton Young Designers Award“ mittlerweile der größte Verpackungs-Award der Welt. „Unsere Industrie steht zusammen. Und das ist sehr wichtig, den es sind nicht allein die Zölle von Trump, die uns sehr wehtun, überall auf der Welt versuchen Staaten, den Handel über Tarife zu regulieren, zum Beispiel in der Türkei oder in Mexiko. Und weil es in Europa noch immer keine Zölle für Verpackungen aus Far East gibt, sind die Margen für uns zu gering, um unser langfristiges Überleben zu sichern.“ Um in Brüssel bei der EU-Kommission mehr Gehör zu finden, wurde „Fibre Packaging Europe“ gegründet, in dem alle sieben europäischen Verpackungsverbände unserer Branche zusammenarbeiten. Gemeinsam repräsentieren sie etwa 110 Milliarden Euro Umsatz und rund 710.000 Arbeitsplätze. Das stärkt die Position in Brüssel, auch weil politische Anliegen zunehmend mit aufwendigen Studien belegt werden müssen. Und es ergeben sich Chancen: Seit 12. August 2026 ist die Europäische Verpackungsverordnung PPWR in Kraft. Anhang 5 sieht vor, zahlreiche Einwegverpackungen aus Kunststoff ab ersten Jänner 2030 zu verbieten.

© Klaus Titzer




*Martin Widermann (PROPAK Austria) und Horst Bittermann (Pro Carton) begrüßten die Gäste.*

## „Wir leben Circularity“

Die Karton-Verpackungsindustrie sieht sich gut für die Kreislaufwirtschaft gerüstet:

1. Die Branche ist nachhaltig.
2. Rohmaterial und Maschinen kommen fast zur Gänze aus Europa.



© PACKAGING Austria

*Den Teilnehmern wurden aktuelle Zahlen, Daten und Fakten zum Zustand der Branche präsentiert.*

3. Für Brand Owner ist Verpackung das Gesicht des Produkts. Sie sind auch verantwortlich für die Recyclierbarkeit und werden spätestens ab 2030 Unterstützung von uns benötigen.
4. Dies gilt auch für die Retailer, denn sie haben rund 40 Prozent Eigenmarken und müssen sich zudem um die Sammlung von verwendeten Verpackungen kümmern.
5. 89 Prozent der Kunden bevorzugen Karton gegenüber Kunststoffverpackungen und wünschen sich Recyclierbarkeit sowie erneuerbare Rohstoffe.

„Markeninhaber bezahlen in den EU-Ländern sehr unterschiedliche Gebühren für die Entsorgung von Verpackungen. Die jeweilige Höhe der EPR-Fees und der Preis der Verpackung entscheiden darüber, welches Material eingesetzt wird: Karton, Kunststoff oder ein anderes Material." In Griechenland etwa kostet die Entsorgung einer Tonne Kunststoff nur 71 Euro, in Schweden das 25-fache, 1.640 Euro. Österreich liegt mit 1.040 Euro im oberen Drittel der EU. Karton kostet hier 208 Euro, Beverage-Karton 1.020 und Composite wie Paper Cups 1.140 Euro pro Tonne. „Hier müssen wir ansetzen: Die Verpackung sollte aus der Einweg-Kunststoffrichtlinie der EU (SUPD) herausgenommen werden und die PPWR als alleiniges Gesetz für Verpackungen gelten." Die Aussichten für die Faltschachtelindustrie seien insgesamt positiv. Für das kommende Jahr wird ein Umsatzwachstum von 1,9 Prozent erwartet, bis 2030 soll es auf etwa 4 Prozent p. a. steigen. „Um den positiven Trend zu unterstützen, müssen wir zwei Dinge schaffen: Wir sollen erstens noch bessere Barrieren entwickeln und zweitens überlegen, wie wir die Kosten massiv senken können. Politik wie Konsumenten sind jedenfalls auf unserer Seite. Holen wir uns den Markt zurück!"

## Österreichs Zukunft in einer fragmentierten Weltordnung

Darüber sprach Dr. Martin Wrulich, Senior Partner im Wiener Büro von McKinsey und Managing Partner für Österreich. Die Wirtschaft war lange Zeit von Globalisierung, Digitalisierung und günstiger Energie geprägt. Heute dominieren Rivalitäten, nationale Interessen und hohe Energiekosten. Die kommenden Jahre werden von hoher Volatilität geprägt sein. Es wird viel mehr bilaterale Abkommen über einzelne Bereiche geben. „Elektrifizierung und Energie werden zu wichtigen Wettbewerbsfaktoren. China plant beispielsweise, bis 2030 rund 40 Prozent der Bestandsfahrzeuge zu elektrifizieren. Auch Europa muss sich damit auseinandersetzen." In dieser multipolaren Welt, geprägt durch die Rivalität zwischen den USA und China, muss Europa ins Wachsen kommen und eigenständiger werden. „Die Basis ist vorhanden, wir haben eine hohe Purchase-Power und müssen uns nicht verstecken." Die Investitionsquoten sind anderswo viel höher: China erreicht 20 bis 30 Prozent, die USA 6 Prozent und Europa nur 3,5 Prozent. Europa investiert damit rund 40 Prozent weniger als die USA. Das bremst Wettbewerbsfähigkeit und Wachstum und muss sich ändern. Österreich steht vergleichsweise gut da. Rund 140 Weltmarktführer mit 170 Milliarden Euro Umsatz und 700.000 Beschäftigten bilden eine starke Basis. Dennoch gibt es Probleme: In der Summe liegt das Wachstum Österreichs unter dem EU-Durchschnitt und auch hinter den USA. Nicht die Produktivität sei das Problem, sondern die Zahl der Arbeitsstunden pro Kopf. International fiel Österreich dabei von Platz 6 im Jahr 2010 auf Platz 10 im Jahr 2015; bis 2030 wird Platz 16 erwartet. „Österreich investiert 3,3 Prozent des BIP in Forschung und liegt damit in der EU auf Platz 3. Es gelingt jedoch nicht immer, wissenschaftliche Leistungen in Patente und Produkte umzusetzen. Auch deshalb sind seit 2015 rund 45 Milliarden Euro Kapital ins Ausland geflossen. Auch die Sparquote ist zu hoch, über 50 Prozent der Vermögen liegen auf Sparkonten, sie fehlen bei den Investitionen." Weitere Hemmnisse sind Arbeitskostenregulierung, regionale Unterschiede bei Energiekosten, lange Investitionsentscheidungen und hohe Standortkosten. Hier ist die Politik gefordert.

© Klaus Titzer




*Dr. Martin Wrulich, Senior Partner im Wiener Büro von McKinsey und Managing Partner für Österreich.*

## Was bedeutet das für die Verpackungsindustrie?

Die Verpackungsindustrie hat sich positiv entwickelt und überdurchschnittliches Wachstum erzielt. „Derzeit gibt es jedoch eine leichte Wachstumsschwäche, die sich durch Preisanpassungen allein kaum lösen lässt. Eine höhere Nachfrage wäre wichtig, und zusätzlich müssten auch die Kosten gesenkt werden, zum Beispiel durch Automatisierung." Die Nachfrage nach Sustainability bleibt hoch – auch in China. Durch die starke Binnennachfrage entstehen dort viele Innovationen. Um Schritt zu halten, muss Europa schneller investieren. Als Ansatzpunkte nennt Wrulich:

1. Skalierung
2. Portfolioentwicklung
3. Wertversprechen
4. Transformation der Operations mithilfe von KI

„In China und den USA hat man extrem hohe Ansprüche an die Performance. Tesla etwa nimmt sich jedes Jahr 10 Prozent Kostensenkung vor. Auch wenn dieses Ziel nicht immer erreicht wird, liegen die Ergebnisse meist über den bei uns üblichen drei Prozent: Denn das Tempo der Entwicklung beginnt mit den Ambitionen." KI kann zahlreiche Aufgaben übernehmen. Ein Automatisierungsgrad von 50 bis 70 Prozent sei möglich, mit erheblichen Fortschritten bei der Wertschöpfung und einer EBITDA-Steigerung von 15 bis 25 Prozent. Zwar haben 80 Prozent der Unternehmen erste Schritte gemacht, materielle Vorteile konnten daraus bislang jedoch nur wenige erzielen. „Wichtig für eine Realisierung der Vorteile durch KI sind vor allem drei Punkte: (1) Prozesse von Anfang bis Ende neu durchdenken – etwa in der Buchhaltung. Es genügt nicht, Microsoft Pilot hie und da zu verwenden! (2) Viele Unternehmen haben nur die technologischen Vorteile im Fokus, doch wir müssen eine Änderung der Unternehmenskultur mitdenken. (3) Spezialisierung: Welche fünf Makrothemen haben in den letzten Jahren das Umsatzwachstum vorangetrieben?" Daraus ergeben sich drei Prioritäten:

Die weltweit führende
Plattform der Intralogistik
FKM ZERTIFIZIERT

LogiMAT

Internationale Fachmesse für
**Intralogistik-Lösungen** und
**Prozessmanagement**

**16. – 18. März 2027**
**Messe Stuttgart**

MIND
MEETS
MACHINE



What's next?

Follow us on LinkedIn

MACHER TREFFEN SICH
JÄHRLICH IN STUTTGART

Jetzt informieren
und dabei sein!
logimat-messe.de






© Klaus Titzer

*Die Diskutanten der Podiumsdiskussion v.l.n.r.: Selina Stiefel (CASH Handelsmagazin), Alexander Loimayr (MM Board & Paper), Ralph Joser (Schwarzach Packaging), Martin Wrulich (McKinsey), Horst Bittermann (Pro Carton).*

1. Fokus auf Wachstum
2. Energie und Automatisierung als zentrale Faktoren
3. KI als Muss

Fazit: „Die Ausgangslage ist gut, aber es besteht Handlungsbedarf."

## Angeregte Podiumsdiskussion

In der anschließenden Podiumsdiskussion, moderiert von Selina Stiefel, CASH Handelsmagazin, ging es um die Schlussfolgerungen für die österreichische Verpackungsindustrie. Hier einige Statements der Diskussionsteilnehmer:

Circular Economy Act (CEA) - Horst Bittermann, Director General Pro Carton: „Wir warten gespannt auf neue Regeln, die die Kreislaufwirtschaft stärken sollen. Ein wesentlicher Teil sind auch die Sammelstrukturen, einschließlich der Sortierung und dem Recycling. Das Problem ist der Widerstand der Mitgliedstaaten, um zu einheitlichen europäischen Regeln zu kommen und damit die Bürokratie zu reduzieren und einen Single EU Market zu schaffen."

Regulierung- Martin Wrulich, Senior Partner im Wiener Büro von McKinsey und Managing Partner für Österreich: „Für ein funktionierendes Europa muss die Bürokratie natürlich reduziert werden. Die Regulatorik in Europa kostet etwa 0,6 Prozent Wachstum."

Kreislaufwirtschaft - Alexander Loimayr, CEO of MM Board & Paper: „Grundsätzlich sind wir zufrieden, aber wir müssen weiter daran arbeiten, denn funktionierende Kreisläufe sind ein sehr effizientes Mittel, um die europäische Wirtschaft unabhängiger zu machen. Die Sammelsysteme sind leider noch zu unterschiedlich."

Kostensenkung und Markt - Ralph Joser, Geschäftsführer Schwarzach Packaging: „Der erforderliche Preis ist nicht immer einfach durchzusetzen. Früher konnten wir für nachhaltiges Design etwas mehr verrechnen, heute ist Nachhaltigkeit Standard geworden und kein Differenzierungsmerkmal mehr. Dafür haben wir jetzt Chancen bei neuen Produkten."




**Verleihung der Carton Austria Awards**
Den Carton Austria Award der Jury für die beste Kartonverpackung aus Österreich gewann „Frey Osternestli" von Schwarzach Packaging. Weitere Finalisten waren „BoFRITZ", „Faber Castell / Textliner", „Ringana Lip Balm" sowie „Schale M-Bio mit Knospe und Bienenwaben". Den Publikumspreis erhielt „AlgaBio Gel Lavastoviglie – Liquid Carton Multipack" von MM Packaging. Alle Einreichungen waren in der begleitenden Ausstellung zu sehen.



# STÄRKERER FOKUS.
# BREITERE LINSE.



LOUPE
formerly **Labelexpo**

Lernen Sie LOUPE kennen. Ehemals Labelexpo.



Lernen Sie LOUPE kennen bei

LOUPE-GLOBAL.COM

BrauBeviale 2026

# Getränkeindustrie trifft sich in Nürnberg

Entlang der gesamten Wertschöpfungskette stehen europäische Getränkehersteller vor einer ganzen Reihe an konkreten Aufgaben und Investitionsentscheidungen. Auf der BrauBeviale in Nürnberg zeigen Aussteller vom 10. – 12. November 2026 die Lösungen dafür. Beispiele reichen von neuen Fermentationsprozessen und alkoholfreien Produkten über Wasseraufbereitung und Reinigungstechnik bis zu leichteren Mehrwegverpackungen.

769 Aussteller aus 34 Ländern zeigen in acht Hallen, was die Getränkewirtschaft heute bewegt. Rund die Hälfte von ihnen kommt aus dem Ausland. Die Hallenstruktur bildet die Prozesskette ab und führt von Prozess- und Produktionstechnik über Abfüllung und Verpackung bis zur Logistik. Ihre Lösungen richten sich an Brauereien ebenso wie an Weingüter und Hersteller alkoholfreier Getränke. Im Mittelpunkt steht immer die praktische Umsetzung im Betrieb. „Viele Lösungen auf der BrauBeviale setzen nicht bei abstrakten Zukunftsvisionen an, sondern bei konkreten Aufgaben im Betrieb“, sagt Markus Kosak, Executive Director der YONTEX GmbH. „Es geht nicht um das eine Trendgetränk. Entscheidend ist, Produktionsanlagen so flexibel zu machen, dass Hersteller neue Produktvarianten wirtschaftlich umsetzen können.“



© YONTEX / Heiko Stahl

*Neue Produkte müssen nicht auf neuen Anlagen entstehen: Wie sich vorhandene Technik erweitern lässt, besprechen Getränkehersteller vom 10. bis 12. November 2026 direkt am Stand mit ihren Kunden.*

## Auf bestehender Infrastruktur aufbauen

Neue Geschäftsfelder brauchen nicht zwangsläufig eine komplett neue Produktion. Das zeigt ein Konzept, das bestehende Brauereistandorte für weitere fermentative Lebensmittel nutzbar machen soll. Viele Brauereien verfügen bereits über geeignete technische Anlagen und über Personal mit Erfahrung in biologischen Prozessen. Unter bestimmten Voraussetzungen lässt sich diese Infrastruktur auch für andere Produkte einsetzen. Eine modulare Bypass-Lösung erweitert dafür vorhandene Tanks um zusätzliche Prozessfunktionen. Eine externe Einheit übernimmt sterile Belüftung, Dosierung, pH- und Temperaturregelung, Inline-Messungen sowie die Erfassung und Automatisierung der Prozessdaten. So lassen sich geeignete Tanks flexibel anbinden, ohne jeden Behälter einzeln technisch aufrüsten zu müssen.

## Alkoholfrei entlang der Prozesskette

Auch der Markt für alkoholfreie Getränke eröffnet Herstellern neue Möglichkeiten für ihr Sortiment. Eine auf der BrauBeviale gezeigte Anlage kombiniert beispielsweise Nanofiltration mit fraktionierter Vakuumdestillation, um den Alkoholgehalt in fermentierten Getränken zu reduzieren. Zunächst trennt die Nanofiltration Wasser und Ethanol von komplexeren Bestandteilen wie Zucker, Säuren, Polyphenolen und Aromen. Anschließend wird der ethanolreiche Anteil unter Vakuum destilliert. Wasser und flüchtige Aromen lassen sich zurückgewinnen und dem Produkt wieder zuführen. Das Verfahren eignet sich unter anderem für Bier, Wein sowie Cider und ermöglicht Alkoholgehalte von unter 0,5 Volumenprozent. Insbesondere alkoholfreie Biere stellen neue Anforderungen an Ausschank und Hygiene. Eine Schanklösung setzt deshalb auf eine Getränkeleitung, die mit jedem Fasswechsel ausgetauscht wird. Die klassische Leitungsreinigung entfällt. Gleichzeitig soll das System das Risiko einer bakteriellen Kontamination senken.

## Wasser, Energie und Reinigungsmittel gezielter einsetzen

In Lebensmittel- und Getränkebetrieben fallen Wasserströme mit sehr unterschiedlichen Qualitäten an. Ein Kreislaufkonzept greift diese Herausforderung auf: Es trennt die unterschiedlich belasteten Wasserströme und bereitet sie gezielt für die erneute Nutzung auf. Dafür kombiniert das System unter anderem biologische Verfahren, Ultrafiltration und Umkehrosmose. Je nach Standort, Anforderungen und Validierung lässt sich das zurückge-




© YONTEX

*Die Welt des Brauens, zu sehen in Nürnberg. Immer mehr Brauereien bieten inzwischen auch alkoholfreie Sorten an. Ein Trend, der sich in der gesamten Branche bemerkbar macht.*

## Drei Tage konkrete Lösungen

Neue Produkte auf bestehenden Anlagen herstellen, weniger Wasser verbrauchen, Reinigungsprozesse sicherer machen oder Verpackungen leichter gestalten: Die Aussteller in Nürnberg greifen Fragen auf, die in vielen Betrieben längst konkret sind. Genau hier versteht sich die BrauBeviale als Arbeitsmesse. Getränkehersteller treffen von 10. – 12. November 2026 in Messezentrum Nürnberg auf Anbieter, vergleichen Lösungen und besprechen, was sich im eigenen Betrieb umsetzen lässt.

wonnene Wasser anschließend etwa für Kühltürme, die Kesselnachspeisung, ausgewählte Spül- und Reinigungsaufgaben oder als anderes Betriebswasser nutzen. So sinkt der Bedarf an Frischwasser. So lässt sich auch beim Reinigen von Tanks der Ressourceneinsatz reduzieren. Rotierende Schwallreiniger brauchen gegenüber statischen Systemen weniger Zeit und Reinigungsmittel. Das Problem: Fällt die Rotation während des Reinigungsprozesses aus, kann dies unbemerkt bleiben. Eine neue patentierte Sensorlösung soll genau das verhindern. Mehr als 1.000 optische Messungen pro Minute erfassen berührungslos, ob der Reinigungsschwall tatsächlich rotiert. Damit soll sich die Technik auch dort einsetzen lassen, wo Anforderungen an Prozess- und Produktsicherheit bislang für statische Systeme gesprochen haben.

## Weniger Gewicht, mehr Umläufe

Veränderungen bei der Verpackung können mehrere Ziele zugleich erreichen. Ein Beispiel sind thermisch gehärtete Mehrwegflaschen aus Leichtglas. Sie sind nach Herstellerangaben bis zu 30 Prozent leichter als herkömmliche Mehrwegflaschen. Zugleich soll ihre höhere Widerstandsfähigkeit gegen Abrieb die Lebensdauer verlängern. Weniger Gewicht verringert zudem den Aufwand beim Transport. Die Technologie steht inzwischen vor dem Übergang in die serielle Großproduktion. Wie stark bereits einzelne Gramm ins Gewicht fallen können, zeigt eine weitere Neuentwicklung für den Weinmarkt. Eine klassische 0,75-Liter-Rheinweinflasche wurde bei unveränderten Abmessungen auf 350 Gramm reduziert. Nach Herstellerangaben ist sie damit derzeit die leichteste Rheinweinflasche Europas. Rund 80 Prozent des Materials bestehen aus Recyclingglas.



KHS Gruppe

# Gesamtlösungen aus einer Hand

Sinkende Bierabsätze und veränderte Konsumgewohnheiten verlangen der Branche weltweit eine strategische Neuausrichtung ab. Wie Getränkehersteller diesen Wandel erfolgreich gestalten können, zeigt die KHS Gruppe auf der diesjährigen BrauBeviale. Unter dem Messeleitmotiv „All Beverages. One Future. Our Solutions." richtet der Systemanbieter den Fokus auf seine zukunftssicheren Gesamtlösungen aus einer Hand – von der ersten Konzeptidee und Anlagenplanung über flexible Linienkonzepte bis hin zum durchgängigen Lifecycle Support.

Der Blick auf die Zahlen verdeutlicht die Dynamik im Markt: Während der Bierabsatz weltweit rückläufig ist, entstehen gleichzeitig neue Wachstumschancen jenseits des klassischen Geschäfts. Allein in Deutschland fiel der Bierabsatz 2025 erstmals unter die Marke von 80 Millionen Hektolitern. Diese Entwicklung veranlasst immer mehr traditionelle Brauereien, ihr Portfolio breiter aufzustellen. Wer künftig langfristig wachsen möchte, erweitert sein Angebot um Kategorien wie alkoholfreie Biersorten, Flavoured Water, Softdrinks oder Ready-to-Drink-Produkte. „Der Wandel in unserer Branche findet nicht irgendwann statt – er ist bereits in vollem Gange", bestätigt Tobias Wetzel, Geschäftsführer Sales and Service bei KHS. „Sich verändernde Konsumgewohnheiten verlangen nach maximaler Flexibilität. Entscheidend ist heute nicht mehr die Leistungsfähigkeit einzelner Maschinen, sondern die der gesamten Produktionslinie. Sie wird zu-nehmend zum strategischen Erfolgsfaktor für Getränkehersteller."

## Flexibilität trifft auf Ressourceneffizienz

An diesem Punkt setzt KHS an: Als langfristiger Partner begleitet der Systemanbieter Getränkehersteller mit seiner ganzheitlichen Anlagenkompetenz dabei, gewachsene Fertigungsstrukturen in hochflexible Produktionsumgebungen zu überführen – über alle Getränke- und Behältersegmente hinweg. Wie diese Transformation in der Praxis gelingt, veranschaulicht KHS

© Frank Reinhold



*„KHS steht seinen Kunden weltweit und über den gesamten Lebenszyklus ihrer Linie zur Seite. So schaffen wir die Voraussetzungen für dauerhaft hohe Verfügbarkeit, wirtschaftlichen Betrieb und die notwendige Flexibilität für künftige Marktanforderungen", sagt Tobias Wetzel, Geschäftsführer Sales and Service bei KHS.*

© Christian Sperling



*Die Flaschenreinigungsmaschine Innoclean Cascade-D wurde als neue Doppelend-Generation mit Fokus auf Ressourceneffizienz entwickelt.*

auf seinem Messestand unter anderem anhand seiner Hochleistungs-Glaslinie für den wachsenden Wassermarkt. Entscheidend ist dabei die nahtlose Integration fortschrittlicher Maschinen als Komponenten in ein perfekt abgestimmtes Gesamtsystem, das ungeplante Stillstandszeiten minimiert und die Gesamtanlageneffizienz (OEE) steigert. Ein Paradebeispiel ist die Flaschenreinigungsmaschine Innoclean Cascade-D. Die neue Doppelend-Generation wurde mit Fokus auf Ressourceneffizienz entwickelt und verfügt über moderne Flaschenkörbe ECO-Carrier 2.0, eine verbesserte Etikettenaustragung sowie ein kleineres Badvolumen bei höchstem Hygienestandard. Das optimierte Beheizungskonzept überzeugt durch eine vereinfachte Wartung und Reinigung sowie eine bessere Zugänglichkeit. Zudem benötigt die kompakte Maschine rund zehn Prozent weniger Stellfläche als vergleichbare Anlagen.

## Gebündelte Expertise für leistungsstarke Komplettlinien

Der ganzheitliche Linienansatz von KHS zeigt sich ebenso im Dosenbereich. Beispielhaft hierfür steht der Dosenabfüll- und Verschließer-Block SmartCan Eco by KHS/Ferrum. In dieser Lösung bündeln KHS und Ferrum Packaging AG ihre Expertise in der Füll- und Verschließtechnik für Leistungen von bis zu 136.000 Dosen pro Stunde. Dank präziser Durchflussmessung, eines deutlich verkleinerten Hygienebereichs und optimierten Behälter-Handlings verarbeitet die Anlage auch dünnwandige Lightweight-Dosen hochpräzise und hygienisch. Durch den verkleinerten Hygienebereich und durchdachte Reinigungsprozesse verkürzen sich die Reinigungszeiten deutlich und die Anlagenverfügbarkeit steigt. Mit dem Smart-Can Eco unterstreicht KHS seinen übergreifenden Anspruch für alle Behältersegmente: Für den Kunden zählt stets die beste Linienlösung. Deshalb führt KHS gezielt die stärksten Kompetenzen am Markt zusammen. Durch die enge Zusammenarbeit mit Technologiepartnern wie der Ferrum Packaging AG, der H. F. Meyer Maschinenbau GmbH oder Tyrolon GmbH verbindet man spezialisiertes Know-how zu maßgeschneiderten Produktionslinien, die exakt auf die Anforderungen der Kunden zugeschnitten sind. „Unser Anspruch ist es, für jede Anwendung die bestmögliche Produktionslinie bereitzustellen“, betont Wetzel. „Deshalb bündeln wir unsere Systemkompetenz gezielt mit dem Know-how führender Spezialisten. So entstehen Lösungen, die auf Effizienz, Flexibilität und Anlagenperformance ausgerichtet sind.“



© Frank Reinhold

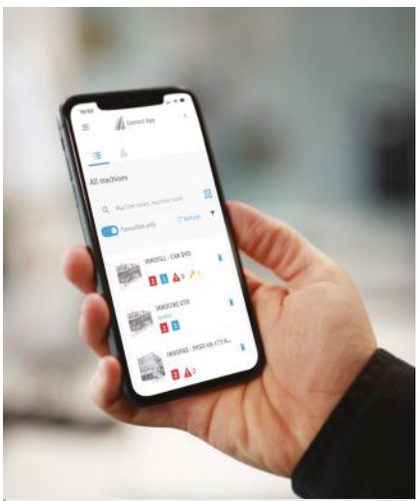
*In diesem Füller-Verschließer-Block bündeln KHS und der langjährige Partner Ferrum Packaging AG ihre Expertise für Höchstleistungen von bis zu 136.000 Dosen pro Stunde.*

## Von der Vision zur Produktion von morgen

Bereits heute unterstützt KHS Getränkehersteller bei der Entwicklung neuer Behälter- und Verpackungskonzepte. Künftig wird diese Begleitung noch früher ansetzen. Denn die entscheidenden Weichen für den langfristigen Erfolg eines Produktionsstandorts werden häufig vor der eigentlichen Investitionsentscheidung gestellt. Ausgehend von der ersten Vision rücken daher verstärkt grundlegende Fragen zur strategischen Ausrichtung und Zukunftsfähigkeit von Produktionsstrukturen in den Fokus. Wie KHS diesen ganzheitlichen Ansatz weiterentwickeln will, zeigt das Unternehmen in Nürnberg.

## Verlässlicher Service und smarte Assistenz

Damit Investitionen über die gesamte Betriebsdauer rentabel und flexibel bleiben, setzt KHS auf ein lückenloses Service-Ökosystem. Das Angebot umfasst unter anderem vorausschauende Wartung, Modernisierungen und digitale An-wendungen für den Produktionsalltag. Ein Beispiel ist der weiterentwickelte KHS ConnectApp Guide: Integrierte Stücklisten stellen Teileinformationen direkt an der Linie bereit, während sich dynamische Aufgaben an der tatsächlichen Anlagennutzung orientieren. Das erleichtert die Planung und unterstützt einen standardisierten Anlagenbetrieb. „Eine flexible Produktion braucht Technik, die sich an neue Anforderungen an-passen lässt, und Service, der mitdenkt“, betont Wetzel. „Deshalb begleiten wir unseren



© Frank Reinhold

*Integrierte Stücklisten stellen Teileinformationen direkt an der Linie bereit, während sich dynamische Aufgaben an der tatsächlichen Anlagennutzung orientieren.*

Kunden über den gesamten Lebenszyklus ihrer Linien hinweg. So schaffen wir die Voraussetzungen für dauerhaft hohe Verfügbarkeit, wirtschaftlichen Betrieb und die notwendige Flexibilität für künftige Marktanforderungen.“

Krones

# Von alkoholfrei bis digital

Alkoholfreie Biere, steigende Anforderungen an Energie- und Ressourceneffizienz sowie die fortschreitende Digitalisierung: Die Brauindustrie befindet sich im Wandel. Wie sich diese Entwicklungen in der Praxis umsetzen lassen, zeigt Krones in Halle 7A mit Lösungen entlang der gesamten Wertschöpfungskette – von der Prozesstechnik über die Abfüll- und Verpackungstechnik bis hin zu digitalen Anwendungen.

Ein Schwerpunkt des Messeauftritts liegt auf der Prozesstechnik. Angesichts der weltweit wachsenden Nachfrage nach alkoholfreien Bieren entwickelt Steinecker sein dynamisches Fermentationsverfahren kontinuierlich weiter. Die Lösung auf Basis der Umwälzeinheit Poseidon in Kombination mit Crabtree-negativen Neer-Hefen von Novonesis ist inzwischen bei mehreren Kunden weltweit im Einsatz. Die Erfahrungen aus diesen Projekten fließen direkt in die Weiterentwicklung des Verfahrens ein. Neben der Brauindustrie setzt Steinecker den Fokus auch auf andere Branchen. So präsentiert das Unternehmen auf der BrauBreviale erstmals ein Anwendungsbeispiel aus dem Spezialbehälter-Bau für die Spirituosenherstellung. Damit zeigt das Unternehmen, wie sich seine Kompetenz in der Edelstahlverarbeitung auch für Anwendungen außerhalb der Brauindustrie nutzen lässt, beispielsweise in der Spirituosen- oder Käseherstellung. Darüber hinaus geben Krones und Steinecker Einblicke in eine eigene Anlagenlösung zur Extraktion. Diese eignet sich insbesondere für die Aromaextraktion bei Teegetränken sowie alkoholischen und alkoholfreien Ready-to-Drink-Produkten. Die Technologie ermöglicht eine schonende Gewinnung wertvoller Inhaltsstoffe und erweitert das Portfolio um zusätzliche Prozesslösungen für die Getränkeindustrie. Ergänzt wird der Messeauftritt durch Lösungen von Evoguard sowie weitere Entwicklungen aus der Prozesstechnik, die zeigen, wie sich Effizienz, Produktqualität und Flexibilität gleichermaßen steigern lassen.

## Glas bleibt Maßstab in der Bierabfüllung

Auch in der Abfüll- und Verpackungstechnik stehen die aktuellen Anforderungen der Brauereien im Mittelpunkt. Glas ist nach wie vor die wichtigste Verpackungsart im Biersegment – entsprechend konzentrieren sich zahlreiche Weiterentwicklungen auf einen möglichst ressourcenschonenden und wirtschaftlichen Umgang mit der Behälterart. Mit der Lavasonic HI hat Krones die nächste Generation der Flaschenreinigung im Portfolio. Das neue High-Intensity-Modul arbeitet auf Basis von Ultraschall und ermöglicht eine hocheffiziente Reinigung bei gleichzeitig geringerem Energie- und Wasserverbrauch. Im Bereich der Fülltechnik steht der weiterentwickelte Modulfill HES im Fokus. Das Entwicklungsprojekt wird Ende des Jahres abgeschlossen und die neue Füllergeneration in Serie gehen. Das System erreicht Leistungen von bis zu 78.000 Glasflaschen pro Stunde. Bei der Überarbeitung stand – neben Verbesserungen bei Bedienerfreundlichkeit, Hygiene und Platzbedarf – besonders die Produktqualität im Fokus: Denn niedrige Werte bei der Sauerstoffaufnahme ermöglichen eine längere Haltbarkeit des Biers.



© Krones

*Glas ist nach wie vor die wichtigste Verpackungsart im Biersegment – entsprechend konzentrieren sich zahlreiche Weiterentwicklungen auf einen möglichst ressourcenschonenden und wirtschaftlichen Umgang mit der Behälterart.*

## Flexibilität im Trockenteil

Nicht zuletzt verändern sich auch die Anforderungen an die Verpackung. Eine zunehmende Variantenvielfalt und wechselnde Gebindeformate verlangen nach flexiblen Lösungen. Der Smartpac NXT zahlt auf diese Entwicklung ein. Die Verpackungsmaschine ist für unterschiedliche Flaschenformate und Sekundärverpackungen ausgelegt. Neben Glasbehältern können auch PET-Flaschen verarbeitet werden. Aus dem Bereich Palettiertechnik präsentiert man auf der BrauBeviale erstmals einen neuentwickelten Abschieber, der verschiedene Features aus dem bisherigen Portfolio in einer Maschine vereint.

Bluhm System

# Kennzeichnungslösungen für die Getränkeindustrie

Bluhm Systeme zeigt, wie sich Kennzeichnung durchgängig in die Getränkeproduktion integrieren lässt: von Mindesthaltbarkeitsdaten auf Flaschen über hochauflösende 2D-Codes auf Umverpackungen bis zur GS1-konformen Palettenetikettierung.

Die Linx 9900-Drucker sind gezielt auf hohe Prozesssicherheit ausgelegt. Mit der serienmäßigen Print-Protect Batterie druckt das System bei Stromausfall bis zu drei Minuten unterbrechungsfrei weiter und ermöglicht anschließend eine kontrollierte Abschaltung inklusive Druckkopfreinigung. Das ermöglicht einen zuverlässigen Neustart ohne manuelle Reinigung. Der neue MK11 Mini-Druckkopf mit 50-µm-Düse reduziert zudem den Tintenverbrauch um bis zu 48 Prozent. Für kontrastreiche Kennzeichnungen auf dunklen Flaschen eignet sich der Linx 9940 Spectrum. Mit weiß, blau oder grau pigmentierter Tinte kennzeichnet er Glas oder PET. So lassen sich Mindesthaltbarkeitsdaten auch auf braunen oder grünen Flaschen deutlich lesbar aufbringen.



© Bluhm Systeme

*Flexibler 30-Watt-Laser mit dem größten Markierbereich seiner Klasse.*

## Hochauflösender Direktdruck auf Getränkekartons

Mit dem thermischen Inkjetdrucker Markoprint integra Singular 108 lassen sich Getränkekartons und andere Verpackungen hochauflösend direkt bedrucken. In einer Testreihe mit dem Singular 108 auf unterschiedlichen Kartonqualitäten erwiesen sich die gedruckten 2D-Codes als zuverlässig maschinenlesbar. Mit einer Druckhöhe von bis zu 108 Millimeter erzeugt der Singular zudem großformatige Druckbilder ohne Versatz und bietet eine Alternative zur Etikettierung.



© Bluhm Systeme

*Legi-Air AP182: Etikettiert Paletten GS1-konform an bis zu drei Seiten in zwei Ausrichtungen.*



© Bluhm Systeme

*Geset 221: Rundum-Etikettierer für zylindrische Produkte mit einem Etikett (ohne Ausrichtung).*

## Etikettierung von der Flasche bis zur Palette

Für die automatische Etikettierung zeigt Bluhm Systeme die Geset 221. Die kompakte Anlage etikettiert zylindrische Produkte wie Flaschen und Dosen rundum und erreicht bis zu 300 Etikettierungen pro Minute. Für variable Daten lässt sie sich mit Inkjet- oder Thermotransferdruckern erweitern. Am Ende der Verpackungslinie übernimmt der Palettenetikettierer Legi-Air AP182 die GS1-konforme Kennzeichnung von Paletten an bis zu drei Seiten.

## Dauerhafte Kennzeichnung mit erweitertem Laserportfolio

Ergänzend informiert Bluhm Systeme über sein erweitertes Laserportfolio. Von kompakten Arbeitsstationen wie dem Lightworx Faserlaser bis zum leistungsstarken $CO_2$-Laser Linx CSL30 stehen Lösungen für unterschiedliche Materialien und Produktionsanforderungen zur Verfügung. Der CSL30 eignet sich besonders für die Integration in schnelle Abfüll- und Verpackungslinien der Getränkeindustrie.

Sidel

# Getränkelösungen der nächsten Generation

Sidel empfängt die Besucher auf der Messe mit einem umfassenden Portfolio an innovativen Lösungen, konzipiert, um Getränkeherstellern dabei zu helfen, ihre Leistung zu steigern, die Nachhaltigkeit zu verbessern und ihre Betriebsabläufe zukunftssicher zu gestalten.

Im Mittelpunkt der Messepräsenz des Unternehmens steht seine Fähigkeit, komplette schlüsselfertige Verpackungsanlagen für Dosen, Glas und PET zu liefern, die sich auf seine branchenführenden Technologien in den Bereichen aseptische Verpackung, PET-Erhitzung, Pasteurisierung und Flaschenreinigung stützen. „Die Getränkehersteller von heute suchen nach Partnern, die sie während des gesamten Verpackungsprozesses begleiten und ihnen gleichzeitig dabei helfen, effizienter und flexibler zu werden sowie ehrgeizige Nachhaltigkeitsziele zu erreichen“, kommentiert Guillaume Rolland, Vice-President Vertrieb im Getränkebereich Europa und Zentralasien bei Sidel. „Auf der BrauBeviale zeigen wir, wie Sidel Komplettanlagenkompetenz mit bahnbrechenden Technologien verbindet, um Herstellern zu ermöglichen, wettbewerbsfähig zu bleiben und sich auf die Zukunft vorzubereiten.“

## Schlüsselfertige Lösungen für Dosen, Glas und PET

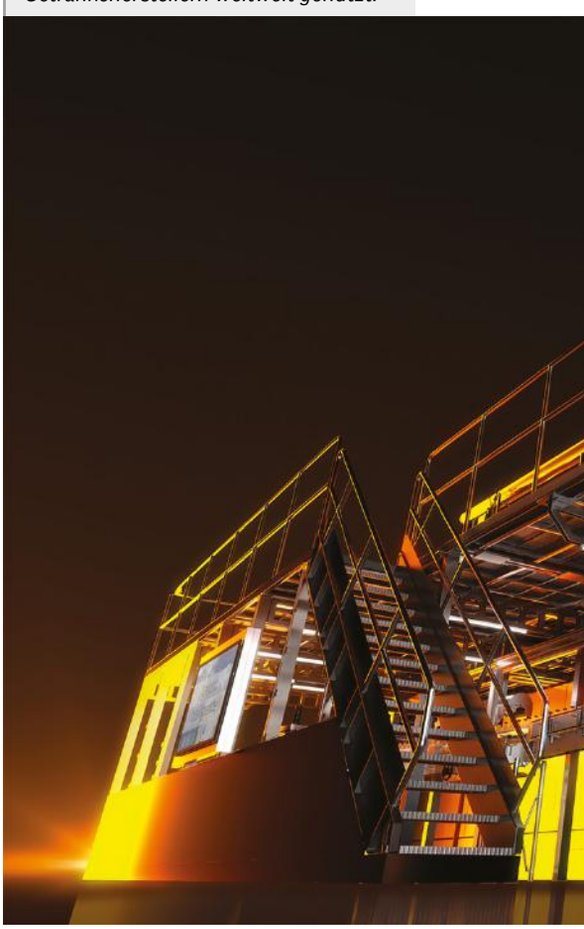
Das Unternehmen bietet komplette schlüsselfertige Lösungen für Dosen-, Glas- und PET-Verpackungsformate, die robuste Funktionen der Wiederverwendung der Flaschen für Glas- und PET-Anwendungen umfassen. Das Unternehmen kombiniert technisches Know-how, innovative Maschinen und Anlagenintegration, um komplette Anlagen zu konzipieren und zu optimieren, die auf die spezifischen Anforderungen von Brauereien, Softdrink-Produzenten, Wasserabfüllern und anderen Getränkeherstellern zugeschnitten sind. Besucher erfahren, wie Sidels umfassender Ansatz die Projektdurchführung vereinfacht und gleichzeitig die Anlagenleistung, die Produktqualität und die betriebliche Effizienz maximiert. Unabhängig davon, ob Kunden in neue Produktionskapazitäten investieren, bestehende Anlagen modernisieren oder ihre Verpackungsformate diversifizieren – das Unternehmen ist ein Komplettanbieter, der jede Phase des Projektlebenszyklus aus einer Hand abdeckt.

## Aseptic Predis X4 PET-Lösung

Auf der Messe erfahren Besucher, wie Getränkehersteller weltweit Sidels neueste Technologiegeneration der Trockenaseptik, Aseptic Predis X4, nutzen, um ihren ökologischen Fußabdruck zu verringern und gleichzeitig die Gesamtanlageneffektivität sowie die Produktionssicherheit zu steigern. Sie gilt als eine der fortschrittlichsten aseptischen PET-Lösungen der Branche und bietet Herstellern die Vorteile einer vereinfachten Bedienung, eines reduzierten Ressourcenverbrauchs und einer erhöhten Produktionsflexibilität. Die Lösung unterstützt zudem Gewichtsreduzierungsstrategien und sichert die Produktintegrität und -haltbarkeit. Das bewährte Konzept der Trockensterilisation der Preformen vor dem Blasformprozess, das direkt in die Blasmaschine integriert ist, bleibt unverändert und

*Sidels neueste Technologiegeneration der Trockenaseptik, Aseptic Predis X4, wird mittlerweile von Getränkeherstellern weltweit genutzt.*

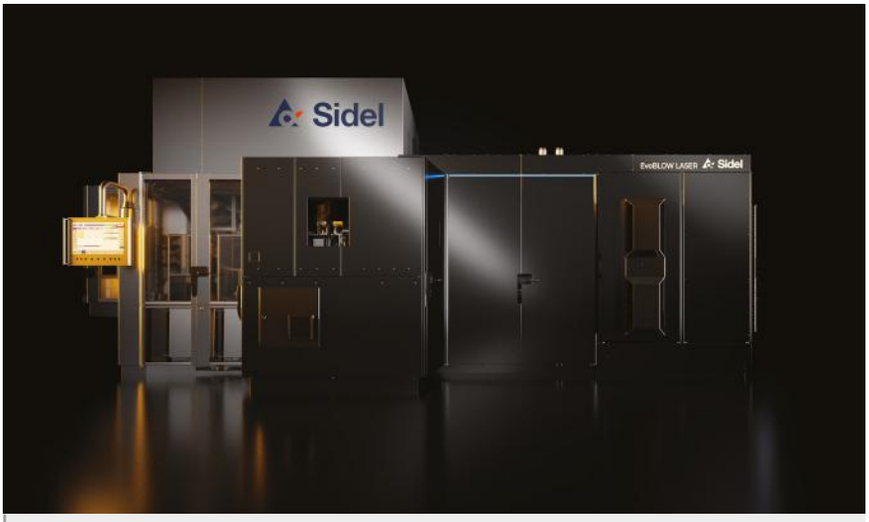
© Sidel



ist speziell auf empfindliche Getränke wie Säfte, Tees, isotonische Getränke, Milchprodukte und andere Anwendungen mit niedrigem Säuregehalt zugeschnitten. Da diese Technologie die Flaschenspülung überflüssig macht und den Wasser- und Chemikalienverbrauch deutlich senkt, hilft sie Herstellern, höchste Standards der Lebensmittelsicherheit zu erfüllen und gleichzeitig ehrgeizige Nachhaltigkeitsziele zu erreichen.

## Revolutionierung der PET-Verpackung durch Lasererhitzung

Sidel wird auch seine bahnbrechende Laserofen-Technologie vorstellen, eine revolutionäre Alternative zu herkömmlichen Infrarot-Erhitzungssystemen in der Herstellung von PET-Flaschen. Diese Innovation revolutioniert die Erhitzung der PET-Preformen vor dem Blasformen, indem sie durch den Einsatz von Laserenergie eine hochpräzise und gleichmäßige Erhitzung erzielt. Die Technologie ermöglicht erhebliche Energieeinsparungen und sorgt dabei für eine verbesserte Prozesssteuerung sowie eine konsistente Flaschenqualität. Der präzise Erhitzungsprozess trägt auch zu einer größeren Flexibilität beim Flaschendesign bei und unterstützt die Verwendung anspruchsvoller Materialien, zum Beispiel hoher Anteile von recyceltem PET. Da Nachhaltigkeit und Energieeffizienz für Hersteller immer wichtiger werden, bringt die Lasererhitzung die Herstellung von PET-Verpackungen einen bedeutenden Schritt nach vorn und beweist Sidels anhaltendes Engagement für Innovation.



© Sidel

*Nach 45 Jahren halogenbasierter Erhitzung setzt Sidels Lasertechnologie neue Maßstäbe für den Blasprozess. EvoBLOW Laser definiert die Gewichtsreduzierung für PET- und rPET-Behälter neu, ermöglicht ein neues Niveau der Anlageneffizienz und liefert konstante Qualität in jeder Umgebung.*




## Förderung nachhaltiger Verarbeitungsprozesse

Sidels Know-how in der Verarbeitung zeigt sich auch in zwei bahnbrechenden Technologien, die konzipiert wurden, um Ressourcenverbrauch zu senken und gleichzeitig die operative Leistung und Produktqualität erhöhen. Der Pasteur SWING Evo ist die jüngste Entwicklung im Bereich der Tunnelpasteurisierung. Er antwortet auf die Anforderungen von Brauereien und Getränkeherstellern, die eine Effizienzsteigerung anstreben, denn das System optimiert den Wasser-, Energie- und Chemikalienverbrauch und gewährleistet gleichbleibend hohe Produktqualität und Lebensmittelsicherheit. Die fortschrittliche Konzeption kombiniert hohe operative Flexibilität mit reduzierten Gesamtbetriebskosten und hilft Herstellern so, sowohl die Produktivität als auch die Nachhaltigkeit zu verbessern.

Ergänzend zu dieser Innovation wird Sidel den Flaschenreiniger Hydra Ultasonic vorstellen, eine New-Generation-Lösung für Mehrwegflaschen aus Glas und PET. Mithilfe modernster Ultraschalltechnologie sorgt das System für eine äußerst effektive Flaschenreinigung und senkt dabei den Wasser-, Energie- und Chemikalienverbrauch im Vergleich zu herkömmlichen Reinigungsverfahren erheblich.

Vetropack

# Lösungen für Mehrweg und Markenpräsenz

Das Schweizer Unternehmen präsentiert ein breites Spektrum an Verpackungslösungen, mit denen Getränkehersteller Nachhaltigkeit, Funktionalität und Markendifferenzierung miteinander verbinden können. Das Portfolio reicht von Mehrweg-Leichtglasflaschen hin zu einer großen Auswahl an Farben, Formen und Veredelungen, die Marken im Regal sichtbar differenzieren – passend zum Messemotto „All Beverages. One Future."

Besucher erfahren am Messestand mehr über die thermisch gehärtete, leichte Rezon-Standardflasche. Mit bis zu 30 Prozent weniger Gewicht als herkömmliche Mehrweggebinde und gleichzeitig hoher Widerstandsfähigkeit sowie langer Lebensdauer stößt die Flasche auf positive Marktresonanz. „Das geringere Gewicht spart Material und reduziert Transportkosten sowie $CO_2$-Emissionen. Die bisherigen Erfahrungen aus dem Markt zeigen, dass leichte Mehrwegflaschen sowohl bei Getränkeherstellern als auch bei Verbrauchern zunehmend gefragt sind", kommentiert Ina Graggaber, Sales Director bei der Vetropack Group. Das Unternehmen zeigt außerdem, wie Glasverpackungen von digitalen Lösungen profitieren. Gemeinsam mit Coca-Cola Europacific Partners Deutschland und dem Start-up Myneral Labs hat man eine Lösung entwickelt, die jeder Mehrweg-Glasflasche eine digitale Identität verleiht. Das Projekt wurde mit dem Deutschen Verpackungspreis 2026 in der Kategorie „Digitalisierung" ausgezeichnet.




© Vetropack

*Weniger Gewicht, geringere Emissionen, lange Lebensdauer: Die Mehrwegflasche „Rezon" von Vetropack zeigt, wie innovative Glasverpackungen zu mehr Nachhaltigkeit entlang der gesamten Wertschöpfungskette beitragen.*



© Vetropack

*Von zartem Mintgrün bis hin zu markanten Blau-Nuancen: Das breite Farbspektrum und die individuellen Glasverpackungslösungen von Vetropack sorgen dafür, dass Produkte am Point of Sale besser zur Geltung kommen.*



© Vetropack

*Die von Vetropack gemeinsam mit Coca-Cola Europacific Partners Germany und Myneral Labs entwickelte Lösung verleiht jeder Mehrweg-Glasflasche eine individuelle, digitale Identität. Diese Innovation wurde mit einem Award ausgezeichnet.*




© Vetropack

*Pietra Limoncella ist ein fruchtiges Weißbier aus Korsika, das 2025 auf den Markt kam. Die von Vetropack hergestellten Limoncella-Flaschen aus Flintglas verbinden funktionalen UV-Schutz mit hochwertiger Ästhetik. Lesen Sie die ganze Erfolgsgeschichte hier.*

## Glasverpackungen als Instrument der Markendifferenzierung

Darüber hinaus zeigt Vetropack wie Glasverpackungen zur Differenzierung im Supermarktregal beitragen können. Getränkeherstellern, die mehr Sichtbarkeit im Regal fordern, bietet Vetropack ein breites Spektrum an Standard- oder Sonderfarben – von zartem Mintgrün bis hin zu markanten Blau-Nuancen. Ergänzt wird das Angebot durch Flintglas mit zusätzlichem UV-Schutz sowie individuelle, nicht-runde Behälterformen. In ihrer Kombination verbinden diese Eigenschaften Funktionalität mit einem unverwechselbaren Design, stärken die Markenwahrnehmung und verleihen Produkten einen eigenständigen Auftritt im Regal. „Eine Glasverpackung schützt nicht nur das Produkt, sondern transportiert auch die Identität einer Marke. Die richtige Kombination von Farben, Formen und Veredelungen ermöglicht es Getränkeherstellern, ihre Produkte am Point of Sale klar zu positionieren und die Markenidentität zu unterstreichen", so Ina Graggaber.

Für jedes Getränk:
der Kompetenzträger.




Als führender Spezialist für die Herstellung und Veredelung von Feinkartonagen entwickeln und produzieren wir Multipack- und Trägerlösungen, Geschenk- und Präsentationsverpackungen, Etiketten, Promotion-Stanzteile sowie leichte POS- und Handelslösungen.

Mit Erfahrung, Know-how und einem großen Durst nach intelligenten Lösungen. Think it, pack it.

Mehr über unsere Leistungen erfahren:

Schwarzach Packaging

Hofsteigstraße 104, 6858 Schwarzach (AT)

29. Deutscher Verpackungsdialog

# Wie Marken Zukunft gewinnen

Eine neue Verpackung kann eine Marke beleben, aber langjährige Käufer befremden. Ein unverändertes Erscheinungsbild mag wiederum gewachsenes Vertrauen sichern, erschwert aber möglicherweise den Anschluss an neue Zielgruppen. Wie viel Wandel verträgt eine Marke also – und wie viel Beständigkeit braucht sie?

Unter dem Motto „Marken führen. Kunden verführen“ zeigten vier Markenführer beim 29. Deutschen Verpackungsdialog am 29. Oktober in Heidelberg, wie sie vertraute Produkte weiterentwickeln und deren besonderen Charakter bewahren. Kritik an steuerlichen Belastungen und allgemein eingetrübten Standortbedingungen hierzulande verlieh der Diskussion ebenso wirtschaftspolitische Brisanz wie der von einigen Herstellern bereits begonnene Aufbau neuer Produktionskapazitäten im Ausland.




© Deutsches Verpackungs-Museum

*Die Stärke des Bewahrens stand auch bei der Auszeichnung „Verpackung des Jahres 2026“ im Mittelpunkt: Der Preis ging in diesem Jahr an den „Klosterfrau Melissengeist“.*

Alexander Kolb, CEO der Murnauer Markenvertrieb GmbH, Dany Schmidt, CEO von Griesson – de Beukelaer, Kai Boris Bendix, CEO der Carl Kühne KG, und René Püchner, Managing Director DACH von Capri-Sun und Präsident des Lebensmittelverbands Deutschland, berichteten aus ihrer Praxis. In den Diskussionsrunden vertiefte Museumsleiter Hans-Georg Böcher routiniert die Fälle – darunter auch Fehlversuche und ungeklärte Fragen. Die Referenten prägten so den offenen Charakter des Verpackungsdialogs, den Branchenkenner seit vielen Jahren schätzen. Der auf rund 100 Teilnehmer begrenzte Rahmen begünstigte den Austausch auf Augenhöhe.

## Ein Sprung mit offenem Ausgang

Den deutlichsten Bruch mit dem gewohnten Markenbild präsentierte Alexander Kolb. Seit 1976 steht Perlweiß in Deutschland für weißere Zähne, lange verkörpert durch eine auf dem Kopf stehende Flasche und die legendäre „Zahnarztfrau“ aus der Werbung. In der über viele Jahre erfolgreich besetzten Nische der Zahnweiß-Zahncremes konkurriert das Unternehmen inzwischen auch mit internationalen Konzernen und deren großen Werbebudgets. Zugleich wird die Stammkundschaft älter. Für Kolb war klar: Eine weitere behutsame Überarbeitung würde nicht ausreichen, um jüngere Käufer zu gewinnen. Der Relaunch umfasst eine neue Verpackungsform, überarbeitete Rezepturen und präzisere Leistungsversprechen. Kolb betonte, dass sich Erneuerung stets daran messen lassen müsse, was Verbraucher einer Marke zutrauen. Ein früherer Ansatz, die Marke stärker über Zahnschutz und -reparatur zu positionieren, habe beispielsweise nicht überzeugt und sei daher eingestellt worden. Am Schwerpunkt Zahnaufhellung – je nach Produkt mit unterschiedlichen Wirkungsfaktoren beworben – hält das Unternehmen fest. In der anschließenden Diskussion wurde die Logik hinter dem Wechsel deutlich: Untersuchungen hatten ergeben, dass das runde blaue Logo stärker zur Wiedererkennung beitrug als die isolierte Flaschenform. Die Hamburger Designagentur brand.pack rückte es in den Vordergrund und entwickelte daraus die neue, cleanere Form. Dennoch, berichtete Kolb offen, hät-




© Deutsches Verpackungs-Museum

*Alexander Kolb, CEO der Murnauer Markenvertrieb GmbH, erläuterte, wie Perlweiß mit einem mutigen Relaunch jüngere Käufer gewinnen will.*

ten manche Käufer traurig auf den Wechsel reagiert: Mit der vertrauten Verpackung gehe für sie ein Stück persönlicher Vergangenheit verloren. Jüngere Verbraucher wiederum begrüßten den zeitgemäßen Auftritt. Ob sich der Relaunch wirtschaftlich lohnen wird, ist noch offen. Die begleitende Preiserhöhung und die Umstellung im Handel brachten zunächst Herausforderungen mit sich; eine Werbeoffensive soll im November zusätzliche Impulse setzen. Kolb zeigte sich zuversichtlich, dass die Neuausrichtung die Marke langfristig stärken wird.




© Deutsches Verpackungs-Museum

*Wie die „Prinzen Rolle“ ihre vertraute Markenwelt mit neuen Geschichten belebt, zeigte Dany Schmidt, CEO von Griesson – de Beukelaer.*




© Deutsches Verpackungs-Museum

*Zugleich betonte Schmidt die Bedeutung einer behutsamen Weiterentwicklung des Gebäck-Klassikers.*

## Mehr Märchen, bitte!

Dany Schmidt setzt bei der „Prinzen Rolle“ an einer anderen Stelle an: Bevor sich die Figur auf der Verpackung verändert, muss geklärt sein, was sie für die Marke bedeutet. „Mehr Märchen, bitte!“ lautet der interne Arbeitstitel für eine Entwicklung, die Genuss und Phantasie stärker betont und die magische Welt des Prinzen auch erzählerisch erlebbar machen soll. In der Tat vermögen praktische Eigenschaften wie Transportfähigkeit und Wiederverschließbarkeit allein kaum die jahrzehntelange Bindung an den Doppelkeks zu erklären – wohl aber sensorisch-emotionale: Gebäck verbindet sich schon früh mit dem Duft aus der Backstube und dem Gefühl von zuhause. Entsprechend behutsam müsse man die Rezeptur des Gebäck-Klassikers an veränderte Geschmackserwartungen anpassen. Im Idealfall vollzieht sich solch ein Wandel fast geräuschlos. Schmidt erläuterte, dass Gebäck heute im Durchschnitt 15 bis 20 Prozent weniger Zucker und über 30 Prozent weniger Salz enthält als in den 1960er- und 1970er-Jahren, obwohl beide Zutaten Geschmack und Backergebnis wesentlich beeinflussen. Wie viel Arbeit hinter dem Produkt steckt, zeigt nicht zuletzt das schützende Wellpapier in der Rolle. Griesson – de Beukelaer stellt dieses Papier für den eigenen Bedarf selbst her. Der Anspruch auch hier: das eigene Handwerk grundlegend verstehen. Heinz Gries, langjähriger Chef des Gebäckherstellers, wollte sich mit dem Leim zwischen den Papierlagen nie zufriedengeben. Eine Lösung gab es erst durch

VIELE PACKERL, EIN ZIEL: GELB!
Damit wir recycelt werden können!




#gemeinsammeln
recyclingmission.at

Ultraschall-Technologie, welche die Lagen ohne Klebstoff verbindet. Neue Produkte sollen die vertraute Welt nun erweitern. Die „Prinzen Rolle Stories“ regen mit Motiven auf den Keksen zum Erfinden eigener Geschichten an; die kleineren „Taler“ erschließen zusätzliche Snackgelegenheiten. Schmidt erwartet 2026 das erfolgreichste Jahr der Markengeschichte.

Beim Prinzen selbst bleibt die Antwort vorerst offen. Mit Böcher diskutierte Schmidt über Heldenbilder und die Fantasie, die eine solche Figur auslöst. Ein neues Aussehen komme erst infrage, wenn es überzeugend begründet sei und bisherige Käufer ebenso mitnehme wie künftige. Verantwortung für eine Marke, so Schmidt, reiche weit über die nächsten zwei Jahre hinaus.

## Ausgezeichnete Beharrlichkeit

Die Stärke des Bewahrens stand auch bei der Auszeichnung „Verpackung des Jahres 2026“ im Mittelpunkt: Der Preis ging an den „Klosterfrau Melissengeist“. Kirstin Buchmann, Vice President Retail Division Germany bei der Klosterfrau Group, nahm ihn zum 200. Unternehmensjubiläum entgegen. Die Jury würdigte ausdrücklich den Mut zur Selbstähnlichkeit: Die schlanke Glasflasche und das historische Etikett mit preußischem Wappen haben ihren Charakter über Generationen bewahrt. Seit den 1920er Jahren ergänzt die blaue Schachtel mit den drei Nonnen unter einem gotischen Spitzbogen den Auftritt. Buchmann berichtete auch von Überlegungen zur Verjüngung. Doch die Marktforschung habe die Bedeutung des vertrauten Auftritts bestätigt. Das übrige Sortiment entwickle sich weiter. Melissengeist bezeichnete Buchmann als „mystisches Produkt“, dessen Ausstrahlung eng mit dem überlieferten Erscheinungsbild verbunden sei. Böcher zeichnete den Weg der Gründerin Maria Clementine Martin nach, die sich 1826 am Fuße des Kölner Doms selbstständig machte. Die ehemalige Nonne sicherte ihrem Produkt früh einen unverwechselbaren Auftritt: 1829 erhielt sie die Erlaubnis, das preußische Wappen zu führen, 1831 ließ sie das Markenzeichen registrieren.

## Neue Anlässe für vertraute Produkte

Kai Boris Bendix spannte den historischen Bogen noch weiter, geht Kühne doch auf eine 1722 gegründete Berliner Essigbrauerei zurück. Aus der Kompetenz im Würzen und Haltbarmachen entstand ein Feinkostunternehmen mit Senf, Gurken, Gemüsekonserven, Dressings und Saucen. Die Geschichte lieferte zugleich den Maßstab für heutige Innovationen: Welche Erweiterung passt zum eigenen Können, und welche lässt sich langfristig tragen? Am Beispiel des Einstiegs in das Segment der Gemüse- und Hülsenfruchtchips im Jahr 2015 wurde deutlich, welche Learnings gerade innovative Ansätze bereithalten. Auf große Anfangserfolge als Pionier in einer noch unbesetzten Nische folgte der Eintritt finanzstarker Wettbewerber. Ein Mittelständler müsse deshalb wissen, mit welchen Mitteln er seine Position über die kommenden fünf bis zehn Jahre verteidigen könne, betonte Bendix. Beim Markenauftritt plädierte Bendix für Disziplin. Eine Überarbeitung des Logos habe er gestoppt, weil es keinen Anlass gegeben habe, das funktionierende Zeichen zu verändern, erläuterte er auf Nachfrage. Bei der Saucenlinie „Made for Meat“ wiederum müsse Kühne als Absender deutlicher hervortreten. Attraktive Einzelkonzepte dürften die dahinterstehende Marke nicht verblassen lassen.

Neue Relevanz lässt sich indessen auch ohne neues Logo gewinnen – dafür aber mit einer Extraportion Unbekümmertheit. Mit „Pizza Skandalo“ brachte Kühne Rotkohl auf die Pizza. Plakate nahe italienischen Restaurants und ein bewusst überdrehtes Musikvideo machten aus der vermeintlichen kulinarischen Frechheit einen Gesprächsanlass. Für jüngere Käufer, so Bendix, fehle es häufig weniger an Bekanntheit als an einem Impuls, selbst zum Produkt zu greifen. Neue Varianten und gezielte Kommunikation sollen diese Hürde überwinden, während bewährte Produkte für langjährige Käufer vertraut bleiben.



© Deutsches Verpackungs-Museum

*Werbepartnerschaften mit berühmten Persönlichkeiten können für ordentlich Marken-Punch sorgen. Ab 1979 half Boxlegende Muhammad Ali Capri-Sonne beim Sprung auf den internationalen Markt. René Püchner hatte eigens ein vielbestauntes Paar signierter Boxhandschuhe mitgebracht (im Bild: Preisträgerin Kirstin Buchmann, Vice President Retail Division Germany bei der Klosterfrau Group).*




© Deutsches Verpackungs-Museum

*Kai Boris Bendix, CEO der Carl Kühne KG, gab Einblicke in die vielfältigen Strategien, mit denen das Unternehmen neue Märkte und Zielgruppen erschließt.*

## Ein Trinkbeutel wird erwachsen

Zum Abschluss führte René Püchner vor, wie eng Verpackung und Geschäftsidee bei Capri-Sun verbunden sind. Aus dem 1969 eingeführten Getränk aus der Heidelberger Region wurde eine internationale Marke mit jährlich rund sechs Milliarden Beuteln. Deren Form, silberner Rand und blaue Gestaltung sind zentrale Erkennungsmerkmale. Sie zu bewahren, heißt keineswegs, das Material unverändert zu lassen: Das Unternehmen investiert in die Umstellung vom mehrschichtigen Verbund mit




© Deutsches Verpackungs-Museum

*René Püchner, Managing Director DACH von Capri-Sun und Präsident des Lebensmittelverbands Deutschland, verband die Weiterentwicklung von Capri-Sun mit klaren Worten zu den Herausforderungen am Standort Deutschland.*

Aluminium auf einen Monomaterialbeutel aus Polypropylen. Kinder wachsen aus der Marke heraus und die Zahl junger Nachkäufer lässt sich demographisch bedingt nicht beliebig steigern. Püchner erläuterte deshalb den Ausbau des Sortiments für neue Zielgruppen. Elektrolytgetränke und ein eigener Energy-Drink ohne Kohlensäure im wiederverschließbaren Beutel sollen junge Erwachsene erreichen – zum Beispiel im Fitnessstudio oder vor der heimischen Spielkonsole. Festivals und die Gamescom dienen dazu, die neuen Angebote unmittelbar erlebbar zu machen. Dass die emotionale Nähe zur Marke auch Widerstand auslösen kann, zeigte Püchner am Wechsel von Capri-Sonne zu Capri-Sun in Deutschland. Die öffentliche Debatte konzentrierte sich damals auf den Namen; eine gleichzeitige Preiserhöhung fand weit weniger Aufmerksamkeit. Umgekehrt brachte die kurzzeitige Rückkehr zur Vergangenheit keinen Erfolg: Eine Jubiläumsedition mit früherem Geschmacksprofil habe heutige Käufer nicht überzeugt. Der Spielraum für solche Entwicklungen wurde zum wirtschaftspolitischen Thema des Tages. Püchner kritisierte die derzeit diskutierte Zuckersteuer als vorrangig fiskalisch motiviert. Auch eine zusätzliche Plastiksteuer stellte er infrage: Sein Unternehmen investiere Millionen in die Umstellung der nun aluminiumfreien Verpackung und sehe sich zugleich mit der Aussicht auf weitere Belastungen konfrontiert. Einen Widerspruch illustrierte er am Verkauf der eigenen Folienproduktion an einen italienischen Käufer: Die Folien würden nun zugekauft, die eigene $CO_2$-Bilanz dadurch entlastet. Eine bessere Unternehmensbilanz allein belege allerdings noch keine ökologische Verbesserung. Die Standortabwägung hat bereits konkrete Folgen: Capri-Sun baut sein neues Werk in Polen, wo das Unternehmen günstigere Rahmenbedingungen für weiteres Wachstum sieht. Püchner verwies auf hohe Kosten und die aus seiner Sicht zu geringe Flexibilität in Deutschland, um etwa Nachfragespitzen durch Wochenendarbeit abzufangen. Solche Investitionen würden für Jahrzehnte getroffen; ein späterer politischer Kurswechsel hole sie daher nicht kurzfristig zurück. Hier wurde ein wachsender Unmut unter Herstellern spürbar, den auch Alexander Kolb mit Blick auf Investitionsalternativen im Ausland aufgriff. Die Frage nach dem Bewahren bekam dadurch eine weitere Dimension: Hinter vertrauten Marken stehen Menschen, Wissen und gewachsene Produktionsstandorte. Diese Grundlagen zu erhalten, verlangt unternehmerischen Mut und verlässliche politische Rahmenbedingungen, damit Unternehmen auch künftig in ihrer angestammten Heimat investieren können. Der Verpackungsdialog verband so den Blick auf große Markengeschichten mit der Frage, was es braucht, um sie erfolgreich weiterzuschreiben. Diesen Austausch setzt das Format 2027 fort – dann feiern Event und Museum ihr 30-jähriges Bestehen. https://www.verpackungsmuseum.de/



© Deutsches Verpackungs-Museum

*Alexander Kolb betonte in der Diskussion, wie wichtig verlässliche Rahmenbedingungen für unternehmerische Investitionen sind.*

## DS Smith

# Verpackungen neu denken

DS Smith entwickelt innovative Verpackungslösungen aus Wellpappe, die auf die individuellen Anforderungen von Unternehmen unterschiedlichster Branchen zugeschnitten sind. Von Standardverpackungen bis hin zu maßgeschneiderten Lösungen unterstützt der Verpackungsprofi seine Kunden dabei, Produkte sicher zu schützen, effizient zu transportieren und wirkungsvoll am Point of Sale zu präsentieren. Innovation ist dabei fester Bestandteil der Unternehmensphilosophie. Als Spezialist für Verpackungsinnovationen hinterfragt DS Smith etablierte Ansätze, entwickelt neue Perspektiven und unterstützt Unternehmen dabei, aktuelle und zukünftige Herausforderungen entlang ihrer Verpackungs- und Lieferketten erfolgreich zu meistern.

Im PackRight Centre arbeiten erfahrene Verpackungsexperten gemeinsam mit Kunden an neuen Lösungen. Mithilfe modernster Technologien, praxisnaher Workshops und eines strukturierten Entwicklungsprozesses entstehen maßgeschneiderte Verpackungskonzepte, die Produktschutz, Effizienz und Markenwirkung optimal miteinander verbinden. Dabei lassen sich Potenziale zur Kostensenkung, Prozessoptimierung und Leistungssteigerung entlang der gesamten Lieferkette identifizieren. Das Service ist übrigens kostenlos und man erfährt im PackRight Workshop, wie man Verpackungspotenziale optimal nutzen kann.

Kontakt: +43 (0) 2230 711 11-0
oder prc.austria@dssmith.com



© DS Smith

Die Widersprüche der PPWR

# Gleich und doch nicht gleich



Gleiches gleich und Ungleiches ungleich behandeln – ein vernünftiger Grundsatz, der auch für Verpackungen gelten sollte. Die PPWR ist schließlich das große Regelwerk für alle Verpackungen, nur sind manche offenbar gleicher als andere, je nachdem, aus welchem Material sie bestehen, wofür sie eingesetzt werden oder wie ihr Inhalt rechtlich eingeordnet wird.

Dipl. Wi.-Ing. (FH) Sonja Bähr
Director Business Development, Berndt+Partner Creality GmbH

Das zeigt sich an einer Vitamin-D-Tablette: Wird sie als Arzneimittel vermarktet, profitiert ihre Primärverpackung von Ausnahmen bei Recyclingfähigkeit und Rezyklatanteilen, während diese Arzneimittelausnahmen für den materialidentischen Blister eines Nahrungsergänzungsmittels nicht gelten. Der Kunststoff kennt diesen Unterschied nicht, das Verpackungsrecht schon. Natürlich brauchen Arzneimittel besonderen Schutz, aber auch Nahrungsergänzungsmittel müssen sicher bleiben und sämtliche Lebensmittel sollen weder verderben noch durch ihre Verpackung gesundheitlich bedenklich werden. Die Begründung für die Ausnahme beschreibt damit eine Aufgabe, die andere ebenfalls erfüllen müssen, ohne auf dieser Grundlage dieselbe Ausnahme beanspruchen zu können. Bei bestimmten Einwegkunststoffverpackungen für frisches Obst und Gemüse entscheidet künftig sogar die Füllmenge darüber, ob sie zulässig bleiben. Dieselbe Verpackung kann für andere Produkte weiterhin eingesetzt werden, sodass neben der notwendigen Schutzfunktion auch das Abpackgewicht darüber bestimmt, welche Verpackungslösung das Recht noch zulässt.

Beim PE-Beutel für Schrauben und beim PE-Beutel für Kekse zeigt sich das nächste Problem: Für Schrauben lässt sich Rezyklat einsetzen, das für den direkten Lebensmittelkontakt ungeeignet ist, während der Keksbeutel hervorragend auf Recyclingfähigkeit ausgelegt sein kann, ohne dadurch geeignetes Rezyklat für den eigenen Einsatz zu erhalten. Auch der Schraubenbeutel ist nicht automatisch konform, beim Keksbeutel kommen jedoch die lebensmittelrechtlichen Anforderungen hinzu. Die PPWR berücksichtigt das durch unterschiedliche Quoten – eine für jeden Anwendungsfall verfügbare Lösung entsteht daraus allerdings nicht. PET zeigt, dass Lebensmittelkontakt mit Rezyklat möglich ist, nur lässt sich ein PE-Beutel nicht beliebig durch eine PET-Verpackung ersetzen. Barriere, Siegelbarkeit und der Abfüllprozess müssen ebenso zusammenpassen wie Beschaffung und Kosten, sodass die vermeintlich freie Materialwahl schnell neue Probleme schafft. Pest oder Cholera ist kein Entwicklungskonzept.

## Ab 2030 wird es spannend

Die neuen Anforderungen an Recyclingfähigkeit und Rezyklatanteile greifen ab 2030, für die Investitionsplanung ist das keine ferne Zukunft, denn Anlagen und Verpackungen sollen schon heute für Vorgaben entwickelt werden, deren praktische Erfüllbarkeit teilweise noch offen ist. Artikel 7 kennt eine gesundheitsbezogene Ausnahme für Lebensmittelkontaktverpackungen und Möglichkeiten späterer Anpassungen. Eine Ausnahme nachweisen zu müssen oder auf eine Anpassung zu hoffen, bietet jedoch eine andere Planungsgrundlage als eine ausdrücklich vorgesehene Bereichsausnahme. Scheitert eine Verpackung an den dann geltenden Anforderungen und greift keine Ausnahme, steht der Marktzugang auf dem Spiel – und damit weit mehr als eine möglicherweise höhere Lizenzgebühr.

Was geschieht mit Verpackungen, deren hohe Schutzleistung gerade auf einem anspruchsvollen Materialaufbau beruht, etwa ESD-Schutzbeutel für empfindliche Elektronik, Korrosionsschutzverpackungen oder bestimmte Vakuumfolien? Nicht jede dieser Verpackungen ist schlecht recyclingfähig, aber dort, wo die geforderte Recyclingfähigkeit nur zulasten der notwendigen Schutzfunktion erreichbar wäre, brauchen Unternehmen technisch belastbare Lösungen. Chips, Sensoren und Wafer werden schließlich nicht weniger empfindlich, weil die Verpackungsverordnung neue Maßstäbe setzt. Da Artikel 6 keine allgemeine Ausnahme für funktionale Schutzverpackungen bietet, könnte aus dem Recyclingproblem ein Lieferproblem werden. An anderer Stelle lässt sich der regulatorische Aufwand durch die Materialwahl reduzieren, denn Kisten aus Pappe oder Karton sind von bestimmten Wiederverwendungspflichten ausgenommen. Wer seine Transportaufgaben so lösen kann, erhält einen Spielraum, den eine vergleichbare Kunststofflösung nicht automatisch bietet, obwohl der Materialwechsel allein weder einen zusätzlichen Umlauf schafft noch eine ökologisch bessere Lösung garantiert.

## Auch Marken sind betroffen

Besonders kritisch wird es beim Markendesign, weil bestimmte ältere Designrechte und Formmarken unter den Voraussetzungen des Artikels 10 vor Anforderungen der Verpackungsminimierung schützen können, nicht jedoch vor anderen Pflichten. Erzwingen diese einen anderen Materialaufbau oder eine andere Gestaltung, kann der Wiedererkennungswert leiden und die geschützte Markengestaltung lässt sich möglicherweise nicht unverändert fortführen. Marken leben von Form, Farbe, Funktion und typischen Merkmalen, während Design for Recycling die Auswahl geeigneter Materialien, Farben und Kombinationen einschränken kann. Das erleichtert womöglich Sortierung und Verwertung, sichert aber weder den Verkaufserfolg noch eine funktionierende Abfüllung; auch ein möglicher Bonus durch Ökomodulation gleicht diese Risiken nicht automatisch aus. Ausnahmen nach dem Gießkannenprinzip sind keine Lösung, vergleichbare Schutzanforderungen müssen aber auch vergleichbar ernst genommen werden. Unternehmen sollten an Verbesserungen gemessen werden, die sie tatsächlich beeinflussen können, denn Recyclingfähigkeit ist eine gemeinsame Aufgabe von Verpackungsentwicklung, Sammlung, Sortierung und Verwertung und darf nicht allein zur Anpassungsaufgabe der Erzeuger werden. Ob jede Differenzierung juristisch Bestand hat, ist die eine Frage, ob die daraus entstehenden Kosten und Risiken sachgerecht verteilt sind, eine andere. Unternehmen dürfen zwischen Produktschutz, Konformität und wirtschaftlicher Machbarkeit nicht aufgerieben werden.

Alle Verpackungen unter einem Regelwerk, aber längst nicht alle Unternehmen mit vergleichbaren Möglichkeiten: gleich und doch nicht gleich. Dass damit auch das Ungerechtigkeits- und Empörungspotenzial steigt, sollte niemanden überraschen.

*Die neuen Anforderungen an Recyclingfähigkeit und Rezyklatanteile greifen ab 2030. Wer sich nicht rechzeitig darauf einstellt, könnte K.O. gehen.*




© Photogenica

DS Smith

Weniger Material.
Mehr Effizienz.
Maximale Wirkung.

Innovative Verpackungslösungen
für Unternehmen aller Branchen.

www.dssmith.com/at



INNO-Pouch 2026

# Europas Pouch-Gipfel tagte in Barcelona

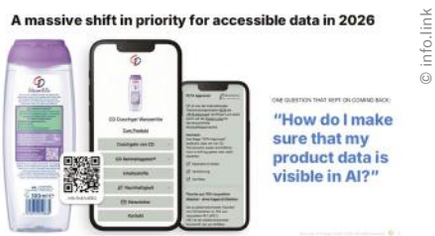
Auf der europäischen Fachveranstaltung INNO-Pouch standen am achten und neunten Oktober 2026 drei zentrale Treiber der Standbodenbeutel-Entwicklung im Mittelpunkt: Digitalisierung, regulatorische Konformität und technische Performance. Bei HP in Sant Cugat bei Barcelona diskutierten Branchenexperten, wie digitale Technologien, neue Vorgaben und innovative Materialien die nächste Generation flexibler Verpackungen prägen.

Dieter Finna

Der Markt für Standbodenbeutel wächst weiter. Die Fachvorträge beleuchteten diese Entwicklung aus unterschiedlichen Perspektiven und zeigten, welche technologischen, regulatorischen und wirtschaftlichen Faktoren die Branche derzeit bewegen. Julian Thielen organisierte und moderierte die europäische Fachkonferenz im Rahmen der Innoform-Veranstaltungsreihe, die bereits zum neunten Mal Experten aus Industrie, Forschung und Markenunternehmen zusammenbrachte.

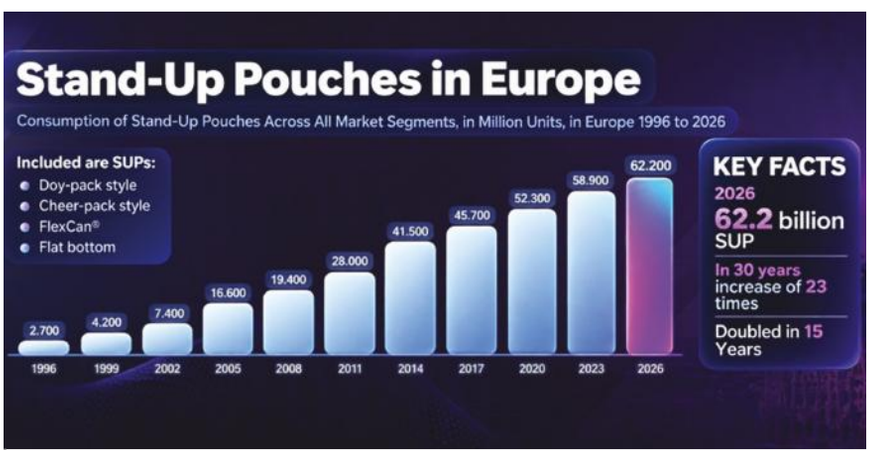
## Von der Automatisierung zur intelligenten Verpackung

Auch im Verpackungseinkauf hält die Digitalisierung Einzug. Christoph Goeken (info.link) zeigte, wie KI die Recherche und Vorauswahl von Lieferanten und Verpackungslösungen verändert. Bereits heute können Käufer die KI nutzen, unter anderem




© info.link

*Damit KI-Systeme die Daten finden können, müssen sie klar strukturiert und maschinenlesbar sein.*




© Schönwald Consulting

*Der Verbrauch von Standbodenbeuteln hat sich in den letzten 15 Jahren mehr als verdoppelt.*

für die Lieferantensuche, Recherche über Recyclingfähigkeit, PPWR-Konformität, Barriereeigenschaften, Maschinenkompatibilität und Umstellungskosten. Voraussetzungen dafür sind klar strukturierte, geprüfte und maschinenlesbare Inhalte, die KI-Systeme finden und zitieren können. Unternehmen sollten deshalb Produktdaten, Zertifikate, Kosten und regulatorische Informationen auf gut auffindbaren Webseiten bereitstellen, statt sie ausschließlich in PDF-Dokumenten zu veröffentlichen.

**Yael Barak (HP Printing and Computing Solutions, S.L.U.)** skizzierte fünf grundlegende Veränderungen in der Branche für flexible Verpackungen. Ihrer Einschätzung nach verliert der Markt über alle Verpackungssegmente hinweg an Dynamik. Ein Volumenwachstum kann bei stagnieren-

© HP




*Converter müssen sich durch Differenzierung, Effizienzsteigerung und Flexibilität der neuen Situation anpassen.*

dem oder volatilem Auftragsvolumen nicht mehr vorausgesetzt werden. Die Folge ist steigender Preis- und Margendruck. Markenartikler und Converter müssen deshalb Kundenbindung und Kosteneffizienz stärken und sich durch Differenzierung, Produktivität und Flexibilität behaupten. Digitalisierung und Digitaldruck eröffnen dafür neue Ansatzpunkte: wirtschaftliche Kleinauflagen, kürzere Markteinführungszeiten, regionale Angebote und geringerer Rüstaufwand. Wer sein Geschäftsmodell an diese Marktbedingungen anpasst, kann Margen schützen und zusätzliche Umsatzpotenziale erschließen.

**Frank Plechschmidt** erläuterte, wie die **„Labelisten"** Digitaldruck für Verpackungen und Etiketten erfolgreich einsetzen. Kunden erwarten kürzere Lieferzeiten, kleinere Auflagen, mehr Varianten und geringere Lagerbestände. Entscheidend ist daher nicht maximale Druckgeschwindigkeit, sondern ein durchgängig digitalisierter Produktionsprozess mit Automatisierung, leistungsfähiger Software und möglichst wenigen Umrüstungen. Insbesondere bei kleinen Aufträgen bietet Digitaldruck wirtschaftliche Vorteile. Die Labelisten übertragen ihre Erfahrungen aus dem Etikettendruck auf flexible Verpackungen und entwickeln eine vollständig digitalisierte „Factory of the Future", die Aufträge statt Meter produziert.

© Kurz Scribos




*Bei Smart Stand-Up Pouches erfolgt über die ValiGate-Technologie eine Zwei-Faktor-Authentifizierung zur Fälschungssicherung.*

Digitale Technologien verändern auch die Verpackung selbst. **Dr. Steffen Scheibenstock (Kurz Scribos und Tiziano Albanese (HP)** präsentierten fälschungssichere, intelligente Standbodenbeutel. Druckbare Kopierschutzmuster im Digitaldruck auf HP-Indigo-Maschinen erstellt, ermöglichen eine Authentifizierung per Smartphone, ohne App, und eröffnen eine direkte Interaktionsmöglichkeit mit der Marke. Das Cloud-Backend Scribos 360 liefert globale Marktdaten, identifiziert Fälschungs-Hotspots und unterstützt die Rückverfolgbarkeit. Die Digitaldruckmaschine HP Indigo 200K ermöglicht den zuverlässigen Druck von Kurz-Scribos-Codes ohne Tonwertzunahme-Probleme und gewährleistet präzise Passgenauigkeit und individuelle Designs. Dies unterstützt Kleinauflagen, Serialisierung, flexible Designs und eine schnelle Markteinführung. Eine thermische Laminierung nach dem Druck sorgt für ein hochwertiges Erscheinungsbild.

Auch die Beutelherstellung entwickelt sich hin zu einer datenbasierten und vernetzten Produktion. Gustavo Guzzi (Karlville Swiss SAGL) stellte eine voll servogesteuerte und digital kontrollierte Plattform zur Beutelherstellung vor. Sie ermöglicht schnelle Umrüstungen, kurze Stillstandszeiten und eine effiziente Fertigung kleiner Chargen; zugleich bleiben Produktionsdaten rückverfolgbar. Den vorgestellten Ergebnissen zufolge sind Produktivitätssteigerungen von bis zu 20 Prozent, bis zu 70 Prozent schnellere Umrüstungen, 25 Prozent Energieeinsparung und 30 Prozent weniger Abfall möglich. Ein KI-Assistent ergänzt die Plattform um Telemetrie und vorausschauende Wartung.

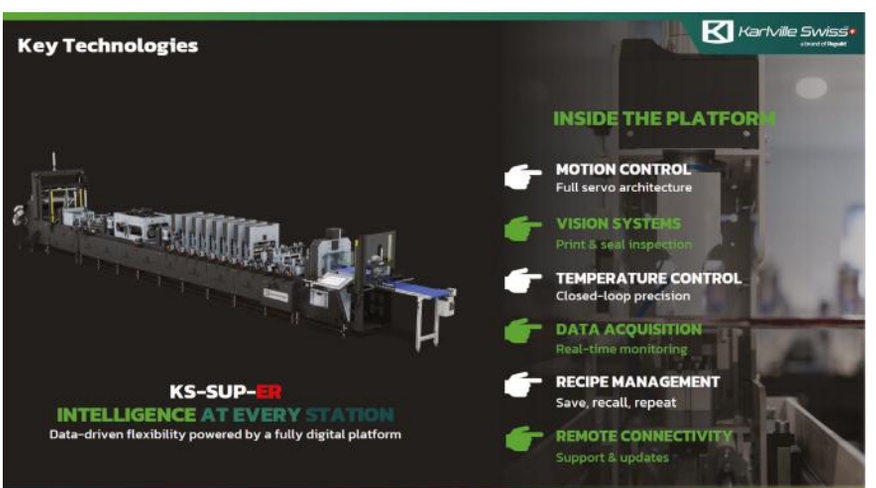
© wattron




*Steuerbare Heizpixel Sorgen für gleichmäßige Temperatur über die Siegelbreite.*

**Dr. Sascha Bach (watttron GmbH)** erläuterte die Vorteile des „Digital Sealing". Bei herkömmliche Siegelbalken treten Temperaturschwankungen über die Siegelbreite auf, was die Verarbeitung empfindlicher Monomaterialien erschwert. Watttron löst dies durch präzise Temperaturführung dank steuerbarer Heizpixel, die das Siegelwerkzeug zum Sensor machen. Zugleich ermöglichen sie die Rückverfolgbarkeit von Prozessen. Eine KI-basierte Inline-Qualitätskontrolle wertet Temperatur- und Leistungswerte in Echtzeit aus, um Anomalien wie Falten, Schmutz oder fehlende Ausstanzungen automatisch zu erkennen und sortiert fehlerhafte Verpackungen aus. Die pixelgenaue Temperaturregelung kann den Energiebedarf beim Siegeln um bis zu 50 Prozent senken.

©Karlville Swiss SAGL




*Bei der KS-SUP-ER Pouch Making Maschine beträgt die Umrüstzeit nur 5 bis 30 Minuten anstatt bislang 45-90 Minuten.*

## Compliance wird zur Entwicklungsaufgabe

Die europäische Verpackungsverordnung (PPWR) und ihre Anforderungen an die Recyclingfähigkeit machen es notwendig, Materialauswahl, Verpackungsdesign, Datenmanagement und Produktionsprozesse stärker miteinander zu verknüpfen.

**Albin Kälin** zeigte in seinem Vortrag auf, wie die epeaswitzerland gmbh Unternehmen dabei unterstützt, Verpackungsprodukte konsequent in echter Zirkularität zu verankern und die komplexen EU-Vorgaben strukturiert abzubilden. Als Wissenstreuhänder übernimmt epeaswitzerland die Beschaffung sensibler Produktdaten und analysiert diese anhand einer Produkt Parameter Kategorisierung nach ökologischer Relevanz. Als unabhängige Drittpartei erstellt es dann einen digitalen Produktpass und einen Kompass Cradle to Cradle. Dieser dient als dynamisches Steuerungsinstrument für Compliance, Materialgesundheit, Prozessgestaltung, Innovationstracking und Kreislauffähigkeit bis hin zu Rücknahme-Konzepten.

**Alexandre Zuber (Interzero Circular Solutions Germany)** veranschaulichte, wie digitale Lösungen Unternehmen bei der Erfüllung regulatorischer Anforderungen unterstützen, insbesondere der PPWR-Konformität und Bewertung der Recyclingfähigkeit. Grundlage sind vollständige, strukturierte und zentral verfügbare Verpackungsdaten sowie klar geregelte Prozesse für deren Pflege und Austausch. Digitale Anwendungen bereiten regulatorische Anforderungen verständlich auf, identifizieren Datenlücken und Widersprüche und unterstützen transparente Datenflüsse. Künstliche Intelligenz kann insbesondere die Datenextraktion erleichtern und Inkonsistenzen erkennen. Sie ersetzt jedoch weder die fachliche Expertise noch menschliche Entscheidungsfindung. Interoperable Systeme und einheitliche Datenstandards dürften künftig weiter an Bedeutung gewinnen.

## Innovative Materialien

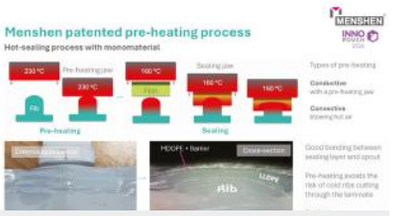
Die Materialentwicklung ist eng mit der Frage verbunden, wie sich Recyclingfähigkeit mit den technischen Anforderungen moderner Standbodenbeutel verbinden lässt. Im Fokus stehen recyclingorientierte PE- und PP-Monomaterialien, Papier-Doypacks und neue Hochbarrierelösungen. Zugleich gilt es zu prüfen, für welche Anwendungen Standbodenbeutel tatsächlich Vorteile bieten.

**Christoph Waldau (Berndt+Partner Creality GmbH)** stellte eine Methode zur systematischen Bewertung von Verpackungskonzepten vor, bei der Kosten, technische Leistungsfähigkeit und Umweltwirkungen gewichtet werden. Anhand der Beispiele Salami-Sticks, Scheibenwaschflüssigkeit sowie Rotkohl verglich er Stand-up-Pouches mit alternativen Verpackungsformen. Pouches punkten durch ihr geringes Gewicht und den niedrigen Materialeinsatz. Herausforderungen bestehen jedoch weiterhin bei Barrierewirkung, Stabilität, Dosierung und Recyclingfähigkeit – insbesondere mit Blick auf geeignete Monomateriallösungen.

**Claire Gusko (one.five GmbH)** ging auf die Herausforderungen und Lösungsansätze ein, die Doypacks aus Papier mit einem Papieranteil von 85 Prozent stellen. Kritische Stellen sind insbesondere die Dreipunktversiegelung, Seitenfalten und Knicke sowie die Barriere nach der Umformung. Auch Kartonverpackung und Faltenbildung beim Handling beeinflussen die Ergebnisse. Messungen zeigen, dass sich die Barriere an Falten deutlich verschlechtert und Füllgut sowie Format die Stabilität maßgeblich beeinflussen. Die Referentin plädiert deshalb für zonenbezogene Prüfungen, standardisierte Tests und eindeutige Fehlerkriterien. Marken sollten den gesamten Beutel bewerten, Maschinenbauer früh einbinden und bei der Formatwahl flexibel bleiben.

**Philippe Van Damme (LyondellBasell)** erläuterte, wie sich wandelnde Verpackungsvorschriften den Übergang zu recycelbaren PE- und PP-Monomateriallösungen beschleunigen, einschließlich der Verwendung von PCR-Anteilen. Er ging auf wesentliche Leistungsanforderungen wie Barriereeigenschaften, Hitzebeständigkeit, Steifigkeit, Bedruckbarkeit, Verarbeitbarkeit und Haftung ein und zeigte auf, wie die Polyolefinharze und Additiv-Masterbatches von LYB dazu beitragen, diese Herausforderungen zu meistern.

Anhand von drei Fallbeispielen – Hochbarriere-Beutel, PP-Flow-Wraps und sterilisierbare Standbodenbeutel – wurde demonstriert, wie Strukturen aus BOPP, Cast-PP, MDO-PE und BOPE hohe Leistungsfähigkeit bieten und gleichzeitig eine Reduzierung der Foliendicke sowie des Materialeinsatzes ermöglichen.




© Georg Menshen

*Der patentierte Vorwärmungsprozess ist bei Monomaterialien ein wesentlicher Qualitätsfaktor.*

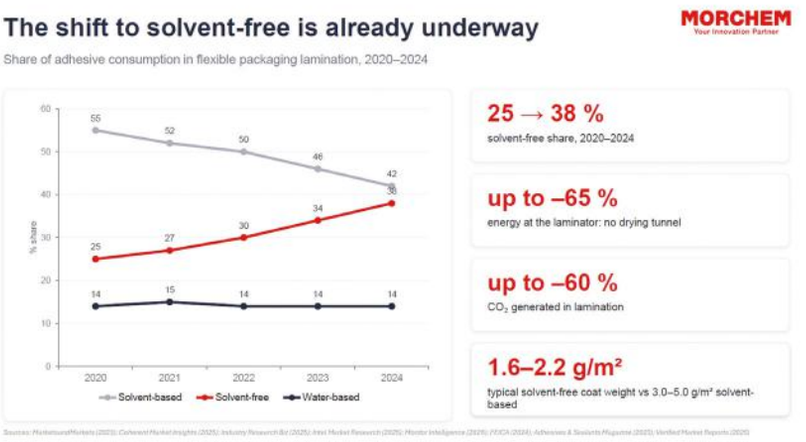
Eine besondere Herausforderung liegt in der Verarbeitung der neuen Materialien. **Thomas Fuest (Georg Menshen GmbH & Co. KG)** berichtete aus der Praxis über das zuverlässige Verschweißen von Spouts mit Monomaterial-Beuteln. Entscheidend ist das abgestimmte Zusammenspiel von Maschine, Folie und Spout. Angepasste Temperaturen und Prozesszeiten, eine geeignete Vorwärmung sowie passende Siegelwerkzeuge, Antihaftbeschichtungen und reduzierte Klemmkräfte können Laminatschäden vermeiden und die Haftung verbessern. Der rippenfreie Menshen-LoTUS-Spout ermöglicht dabei eine gleichmäßige Wärmeübertragung und erweitert das Prozessfenster für dauerhaft zuverlässige Siegelqualität und ansprechende Beutel.

Auch Kaschierklebstoffe tragen zur Entwicklung recyclingfähiger Verpackungen bei. **Federica Arioli (Morchem)** stellte einen lösemittelfreien Zweikomponenten-Polyurethanklebstoff vor, der speziell für sterilisierbare, recyclingfähige Mono-PP-Beutel entwickelt wurde. Er bietet eine hohe Verbundhaftung von mehr als 4 N/15 Millimeter und ist gegenüber Sterilisationsprozessen sowie aggressiven Füllgütern



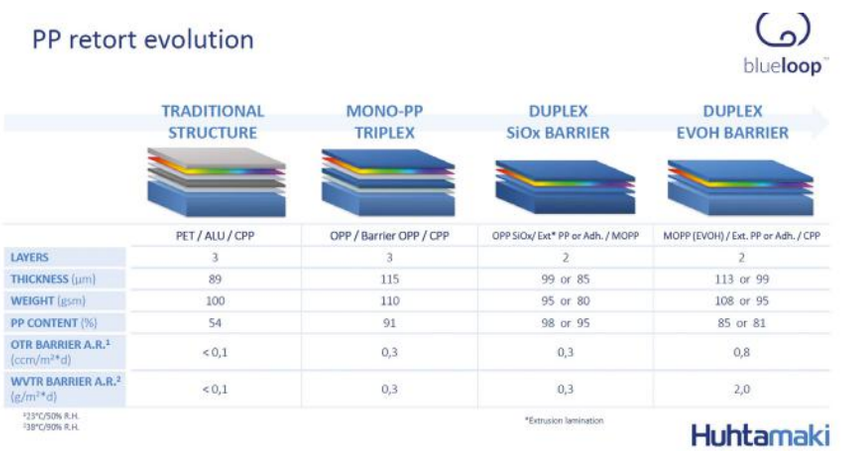

© Berndt+Partner Creality

*Die vorgestellte Verpackungsstrategie von Berndt+Partner gewichtet Verpackungsformen nach Kosten, Performance und Umwelt.*




© Morchem

*Lösemittelfreie Kaschierklebstoffe nehmen zu.*




© Huhtamaki Flexible Packaging Germany

*Entwicklung hin zu Monofolien.*

beständig. Gleichzeitig ermöglicht das lösemittelfreie System eine nachhaltige Verarbeitung, wodurch Energieverbrauch und $CO_2$-Emissionen reduziert werden können.

**Johannes Obermayer (Huhtamaki Flexible Packaging Germany)** skizzierte die Entwicklung der nächsten Generation recyclingfähiger PP-Retortenbeutel. Mono-PP-Strukturen erreichen eine hohe Retortenbeständigkeit, gute Barriereeigenschaften und einen PP-Anteil von bis zu 98 Prozent. Weiterer Entwicklungsbedarf besteht bei Siegelqualität, Fallfestigkeit, Verzug, Sensorik und Optik. Duplex- und Triplex-Varianten ermöglichen es, die Struktur an unterschiedliche Funktionalitäten und Recyclingströme anzupassen.

Hochbarrierefähige SiOx-BOPP-Folien sind ein weiterer Ansatz für recyclingorientierte Mono-PP-Beutel. **Sebastian Ritter (Toppan Packaging Czech) und Naomi Lunadei (Irplast)** präsentierten Anwendungen, die Sauerstoff- und Feuchtigkeitsschutz mit mechanischer Belastbarkeit sowie Beständigkeit gegenüber Hot-Fill-, Pasteurisierungs- und Retort-Prozessen verbinden. Dafür ist die Zusammenarbeit entlang der gesamten Wertschöpfungskette entscheidend – von Folien und Klebstoffen über die Beutelherstellung bis zur Validierung. Damit rückt weniger die grundsätzliche Machbarkeit von Retortenverpackungen aus Monomaterial in den Mittelpunkt als vielmehr die Frage, wann Markenartikler die Umstellung angehen.

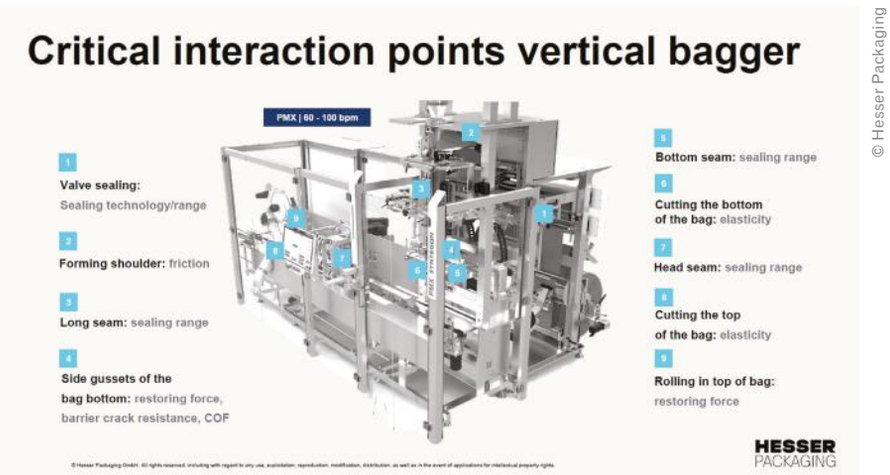
Neue Materialien stellen auch Verpackungsmaschinen vor zusätzliche Herausforderungen. **Ellen Reichmann (Hesser Packaging GmbH)** veranschaulichte, wie sich recyclebare Hochbarrierefolien auf leistungsstarken Verpackungslinien verarbeiten lassen. Einfluss auf die Prozessführung haben unter anderem Steifigkeit, Siegelverhalten und Siegeltemperatur, Schrumpf, Verbundhaftung, Schneideeigenschaften, Reibungskoeffizient, elektrostatische Aufladung und mechanische Belastbarkeit. Die Umsetzung in der Praxis erfolgt mittels angepasster Maschinenkomponenten, Laborprüfungen, gemeinsame Tests von Marken, Folien- und Maschinenherstellern sowie einem begleiteten Produktionshochlauf.

**Milena Seybold (Herrmann Ultraschalltechnik GmbH & Co. KG)** zeigte, wie Ultraschallsiegeln die Umstellung auf recyclingfähige Monomaterialien unterstützen kann. Trotz vereinfachter Materialstrukturen müssen Dichtheit, Haltbarkeit, Geschwindigkeit, Prozessstabilität und Wirtschaftlichkeit gewährleistet bleiben. Herkömmliches Heißsiegeln kann Monofolien verformen und undichte Stellen entstehen. Ultraschall bringt die Energie gezielt zwischen den Folien ein und reduziert den Wärmeeintrag in den äußeren Schichten. Dies ermöglicht kurze Siegelzeiten und flachere, stabile Nähte, sowie das Einsiegeln von Spouts. Zwei Entwicklungsprojekte gaben Einblick in anste-



© Toppan

*Ersatz von Multimaterial durch einem Mono-PP Retort Pouch.*



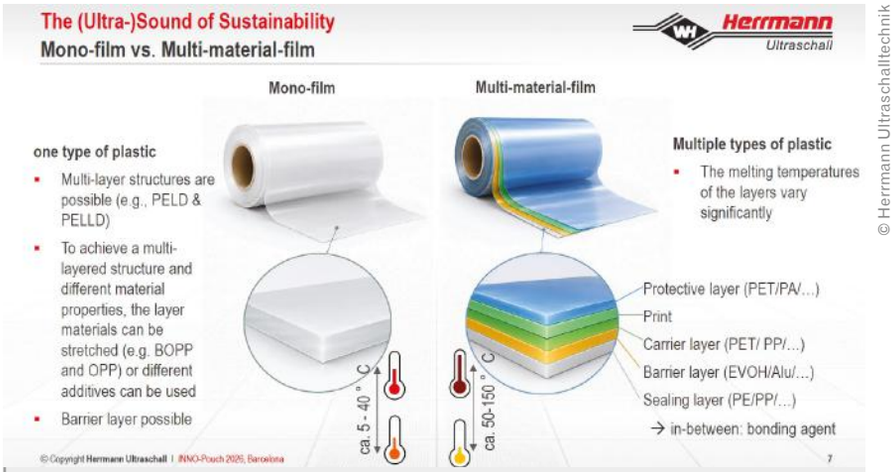

© Hesser Packaging

*Wechselwirkungen mit recycelten Hochbarrierefolien auf vertikalen Schlauchbeutelanlagen.*

hende Lösungen für Mono-Spout-Beutel und Mono-SUPs – einschließlich hoher Festigkeit, Dichtheit, Sterilisationsbeständigkeit und zuverlässiger Qualitätskontrolle im Einklang mit den Anforderungen der PPWR.

## Conclusio

Die INNO-Pouch machte deutlich: Die Zukunft des Standbodenbeutels entscheidet sich im Zusammenspiel von Digitalisierung, Materialinnovation und regulatorischen Anforderungen. Digitale Technologien optimieren die gesamte Wertschöpfungskette – vom Einkauf über die datenbasierte Produktion bis hin zu Qualitätssicherung, Rückverfolgbarkeit und Datenmanagement. Gleichzeitig zeigen neue Materialkonzepte, wie sich Recyclingfähigkeit und hohe technische Anforderungen an Barrierewirkung, Siegelbarkeit und mechanische Belastbarkeit vereinbaren lassen. Die regulatorischen Vorgaben setzen dabei den Rahmen für marktfähige und zukunftssichere Lösungen. Entscheidend ist, Materialien, Maschinen- und Prozesstechnik sowie digitale Anwendungen konsequent aufeinander abzustimmen. Erst wenn alle Bausteine ineinandergreifen, entstehen Lösungen, die ökologische Anforderungen an Standbodenbeutel erfüllen, technisch überzeugen und sich wirtschaftlich fertigen lassen.




*Ultraschallsiegeln unterstützt die Umstellung auf recyclingfähige Monomaterialien.*

© Herrmann Ultraschalltechnik

Produktionskapazitäten für nachhaltige Beutel erweitert

# Masterpress investiert in Karlville Swiss

Mit einer neuen Anlage zur Beutelherstellung kann Masterpress PFAS-freie Hochbarrierebeutel mit einem Papieranteil von über 90 Prozent sowie recyclingfähige Beutel aus einschichtigem PE anbieten. Damit unterstützt das Unternehmen Markenhersteller dabei, die Anforderungen der PPWR schneller zu erfüllen.

Das Unternehmen hat in seinem Werk in Białystok eine Beutelmaschine von Karlville Swiss installiert. Mit dieser Investition baut das Unternehmen sein Angebot an nachhaltigen Verpackungen deutlich aus. Es reagiert damit auf die stark wachsende Nachfrage nach Lösungen für die Kreislaufwirtschaft und nach Verpackungen, die den Anforderungen der EU-Verordnung über Verpackungen und Verpackungsabfälle (PPWR) entsprechen. Durch die Beutelherstellung im eigenen Werk verbindet Masterpress seine bestehenden Digital- und Flexodruckkapazitäten mit einer neuen Anlage zur Beutelfertigung. Oberflächenbedruckte Materialien auf Papier- oder Kunststoffbasis können dadurch direkt nach dem Druck zu Beuteln verarbeitet werden, ohne einen zusätzlichen Kaschier- oder Aushärtungsschritt. Das verkürzt die Produktionsdurchlaufzeiten. Die Maschine wurde im August 2026 installiert und ging im September vollständig in Betrieb. Zuvor wurden die Bediener geschult und Versuche mit unterschiedlichen Materialien, Beutelformen und Größen durchgeführt. „Für viele schnelllebige Konsumgüter sehen wir Beutel als die Zukunft nachhaltiger Verpackungen. Sie haben ein geringes Materialgewicht und einen kleineren $CO_2$-Fußabdruck als Verpackungen aus Glas, Hartkunststoff oder Metall“, so Jakub Pędziński, Business Development Leader – Pouches bei Masterpress. „Mit dieser Investition reagieren wir unmittelbar auf die wachsende Nachfrage

von Markenherstellern, Handel und Verbrauchern nach leistungsfähigen Verpackungen, die Produktschutz, Haltbarkeit und Recyclingfähigkeit nach Gebrauch miteinander verbinden."

## Hochbarrierebeutel mit einem Papieranteil von über 90 Prozent

Mit der neuen Maschine von Karlville Swiss kann Masterpress Beutel aus einem Material herstellen, das zu mehr als 90 Prozent aus Papier besteht und einen biobasierten Anteil von über 95 Prozent aufweist. Das Material eignet sich für den Lebensmittelkontakt sowie für verschiedene Anwendungen im Bereich trockener Lebensmittel und Non-Food-Produkte, darunter Tiernahrung, Gewürze und Nahrungsergänzungsmittel. Auch mit Blick auf Gesundheit und Umwelt ist von Bedeutung, dass das Material frei von per- und polyfluorierten Alkylsubstanzen (PFAS) sowie Polyvinylidenchlorid (PVDC) ist. Für Anwendungen mit besonders hohen Anforderungen an die Barrierewirkung bietet das Material eine sehr hohe Barriere gegen Sauerstoff und Wasserdampf. Dies trägt zum Schutz der verpackten Produkte und zum Erhalt ihrer Haltbarkeit bei. Unter den angegebenen Prüfbedingungen lag die Sauerstofftransmissionsrate (OTR) unter einem Kubikzentimeter pro Quadratmeter und Tag. Die Wasserdampftransmissionsrate (WVTR) betrug weniger als ein Gramm pro Quadratmeter und Tag. Prüfungen zur Recyclingfähigkeit belegen weitere Vorteile des Verpackungsmaterials. Tests nach der Methode der Confederation of European Paper Industries (CEPI) bestätigten, dass sich das Material in herkömmlichen Papierfabriken recyceln lässt. Bei der Bewertung der Papierrecyclingfähigkeit nach Aticelca 501 erreichte es zudem die Stufe A. Diese Ergebnisse beziehen sich auf das Material selbst. Die fertig bedruckten, vorgefertigten Beutel werden noch auf ihre Recyclingfähigkeit geprüft.

## Flexible Produktion und Vorbereitung auf die PPWR

Neben den neuen Materialien auf Papierbasis und aus einschichtigem PE kann die Maschine auch Standardverbunde sowie einschichtige PE- oder PP-Strukturen verarbeiten, die digital oder konventionell bedruckt sind. Möglich sind Zweirandsiegelbeutel, Dreirandsiegelbeutel und Standbodenbeutel, jeweils mit oder ohne wiederverschließbaren Zipper. Dazu gehören leicht zu öffnende Zipper, die im Hinblick



© Masterpress

*Masterpress reagiert mit dieser Investition auf die stark wachsende Nachfrage nach Lösungen für die Kreislaufwirtschaft und nach Verpackungen, die den Anforderungen der EU-Verordnung über Verpackungen und Verpackungsabfälle (PPWR) entsprechen.*

auf die künftigen Anforderungen der PPWR entwickelt wurden. Die Anlage ist für kleine, mittlere und große Serien ausgelegt. Markenhersteller können dadurch neue Materialien und Beutelformate testen und Pilotserien produzieren lassen, ohne sich auf große Abnahmemengen festzulegen oder in teure eigene Anlagen zur Beutelherstellung zu investieren. Für diese Flexibilität sorgen eine geführte Einrichtung anhand hinterlegter Produktionsrezepte, Schnellwechselsysteme und geringe Ausschussmengen beim Anfahren sowie bei Rollenwechseln. „Unser Schwerpunkt liegt auf der Weiterentwicklung einschichtiger Strukturen für den Papier- oder Kunststoffrecyclingstrom", ergänzt Pędziński. „Gleichzeitig können wir mit dieser Technologie neue, innovative Materialien bewerten und ein breites Spektrum an Produktionsmengen abdecken." Die Anlage von Karlville Swiss verfügt über acht unabhängig gesteuerte Servomotoren für Materialzuführung, Siegeln, Kühlen und Schneiden. Damit können die Bediener die Bahnspannung in den einzelnen Prozessschritten regeln und den Prozess präzise auf einschichtige Strukturen und papierbasierte Materialien abstimmen. Im Einklang mit den Nachhaltigkeitszielen von Masterpress ist die Anlage auf einen geringen Wartungsbedarf und eine energieeffiziente Produktion ausgelegt. Der angegebene Energieverbrauch beträgt lediglich 5–7 Kilowattstunden (kWh).




© Masterpress

*Mit der neuen Maschine von Karlville Swiss kann Masterpress Beutel aus einem Material herstellen, das zu mehr als 90 Prozent aus Papier besteht und einen biobasierten Anteil von über 95 Prozent aufweist.*

Großformatiger Verpackungsdruck

# Koenig & Bauer sichert hohe Profitabilität

Auf dem exklusiven Executive Day in Radebeul präsentierte Koenig & Bauer am achten Oktober Branchengästen aus ganz Europa die Zukunft der durchgängig vernetzten Verpackungsproduktion. Unter dem Motto „Large-Format End-to-End" demonstrierte der Druckmaschinenhersteller live und unter realen Produktionsbedingungen, wie moderne Großformat-Technologien drängende geschäftliche Herausforderungen – wie den akuten Fachkräftemangel, den Trend zu immer kleineren Auflagen und den massiven Margendruck – in konkrete Wettbewerbsvorteile verwandeln.

Die Besucher erlebten die komplette End-to-End-Verpackungsproduktion im Großformat live. Vom Bogenoffsetdruck auf der Rapida 145 über das Flachbettstanzen auf der Ipress 145 PRO bis hin zum Faltschachtelkleben auf der Omega Allpro 110 wurde demonstriert, wie sich Automatisierung und digitale Workflows nachweislich auf Produktivität und Effizienz auswirken. Viele der präsentierten Lösungen unterstreichen die Pionierrolle von Koenig & Bauer im Großformat: Sie wurden entweder vom Unternehmen erstmals im Markt eingeführt oder sind bis heute exklusiv nur bei Koenig & Bauer erhältlich – darunter an der Rapida 145:

- **18.000 Bogen pro Stunde:** Für maximalen Output
- **ErgoTronic FormCheck:** Intuitive visuelle Kontrolle von Lack- und Stanzformen auf dem Druckbogen zum Vermeiden von Folgefehlern in der Weiterverarbeitung
- **AutoRun:** Autonomes Drucken einer Folge von Druckaufträgen und der damit einhergehenden Entlastung des Bedieners
- **AutoGuide:** Navigiertes Drucken mit Anzeige aller nachfolgenden Prozesse auf dem Wallscreen des Leitstandes – unterstützt den Maschinenführer durch planbare, störungsfreie Prozesse
- **Mobiles Helferpanel:** Informationen zu den Aufgaben des Maschinenhelfers zur Erleichterung der Kommunikation zwischen Maschine, Maschinenführer und Helfer




*Während der Live-Produktion mit schnellen Jobwechseln an der Rapida 145 stellte Wolfgang Ley (links), Leiter des Kundenzentrums am Standort Radebeul, im Gespräch mit Thomas Göcke (rechts), Head of Marketing & CRM bei Koenig & Bauer Sheetfed, Automatisierungslösungen und integriertes ‚protected at print' vor.*

- **QualiTronic PrintCheck, PDFCheck bzw. PDF HighRes:** Bogeninspektion und Vergleich der Druckbogen mit dem PDF für lückenlose, gesicherte und dokumentierte Qualität für jeden einzelnen gedruckten Bogen
- **InstrumentFlight:** Regelung des Druckbildes nach Graubalance für deutlich verkürzte Farbabstimmprozesse und ein gleichzeitig konstantes Druckbild über die gesamte Auflage hinweg

Kleinere Auflagen, saisonale Kampagnen und kurzfristige On-Demand-Aufträge sowie hohe Versionsvielfalt prägen zunehmend den Faltschachtelmarkt. Mit der VariJET 106 zeigte Koenig & Bauer während der Veranstaltung live, wie die digitale Verpackungsdruckmaschine als komplementäre Lösung zum Bogenoffset diese Produkte wirtschaftlich produziert und sich damit in bestehende Produktionsprozesse integriert. Der direkte Nutzen für die Gewinn- und Verlustrechnung der Druckereien: Während hohe Auflagen im großformatigen Bogenoffset kostengünstig und schnell produziert werden, bietet die VariJET 106 die ideale Plattform, um Variationen in kleinsten bis mittleren Auflagen herzustellen. Dies ent-



*Postpress im ganz großen Format: Die Ipress 145 zeichnet sich durch effizientes, präzises und wirtschaftliches Stanzen der großformatigen Bogen – hier einer High-Volume Längsnahtverpackung aus.*

lastet die Offsetmaschine von weniger rentablen Kleinaufträgen und eröffnet Verpackungsherstellern neue Geschäftsmodelle.

## Brand Protection direkt in der Druckmaschine

Das Mehrwertversprechen geht weit über die reine Hardware hinaus. Das Ziel ist es, Kunden dabei zu unterstützen, zukunftssicher zu wachsen und sich am Markt zu differenzieren. Ein Paradebeispiel dafür ist die ‚protected at print' Initiative, mit der Koenig & Bauer Vision & Protection den Technologietransfer aus dem Sicherheits- und Banknotendruck in die Verpackungsproduktion meistert. Dabei werden unsichtbare Sicherheitsmerkmale direkt in den Druck- und Veredelungsprozess der Faltschachtel integriert, ohne das Verpackungsdesign zu beeinflussen. Über die einfache Smartphone-App ‚a verification app – ava' können auch Endverbraucher das Original zuverlässig von einer Fälschung unterscheiden. Gleichzeitig erhalten Markeninhaber lückenlose Daten, um ihre Produkte entlang der Lieferkette effektiv zu schützen. Der Nutzen für die Verpackungsproduzenten liegt auf der Hand: Sie differenzieren sich am Markt und schützen die Markenwerte (Brand Equity) ihrer Kunden zuverlässig und ohne jegliche Kompromisse beim Verpackungsdesign. „Unsere Kunden stehen unter hohem Druck, auch kleinere Auflagen und individuelle Aufträge profitabel abzuwickeln", betont Dietmar Heyduck, SVP Sales bei Koenig & Bauer Paper & Packaging Sheetfed Systems. „Wir bieten deshalb längst nicht mehr nur Maschinen, sondern integrierte Gesamtsysteme und Mehrwertlösungen. Mit diesen geben wir konkrete Antworten auf aktuelle und zukünftige Trends in der Verpackungsproduktion und unterstützen unsere Kunden direkt bei ihren strategischen Zielen – genau das zeichnet einen echten Trusted Advisor aus."

## Ökosysteme für die Zukunft der Verpackung

In der Keynote „Packaging in Transition" lieferten Uwe Melichar, Vice President epda, und Thomas Vollmuth, Head of Brand




*Die im Großformat bedruckte und an der Ipress 145 gestanzte Box wurde an der Omega Allpro 110 mit Leistungen von 300 Meter pro Minute in höchster Qualität geklebt*

Owner Management bei Koenig & Bauer, inspirierende Einblicke, wie Marken den Spagat zwischen Materialreduzierung, Kosteneffizienz und smarten Verpackungslösungen erfolgreich meistern. Darüber hinaus bot Koenig & Bauer Experten und Gästen eine Plattform für den vertiefenden, persönlichen Fachdialog. Im Mittelpunkt standen neben dem digitalen Ökosystem myKyana, der Verpackungs-Workflow in Kooperation mit Hybrid Software sowie weitere End-to-End-Lösungen für die gesamte Wertschöpfungskette der Verpackungsproduktion und Flexo Postprinting Solutions im Bereich Corrugated. Mit dem Koenig & Bauer-Service und den Angeboten aus dem Koenig & Bauer Campus eröffnet der Druckmaschinenhersteller gezielte Programme zur Produktivitätssteigerung für seine Kunden.

Die automatisierte und hochkomplexe Verpackungsproduktion innerhalb einer Smart Factory ist längst keine Zukunftsvision mehr. Ein besonderer Fokus lag auf drei praxisnahen Use Cases für die Fabrik- und Maschinenautomatisierung. Unter dem Motto „Robotics that just works" wurden extrem anwenderfreundliche No-Code-Robotik-Lösungen erlebbar gemacht – Gäste konnten die einfache, intuitive Robotersteuerung selbst ausprobieren. In naher Zukunft können diese Robotics-Lösungen ungenutzte Produktionspotenziale heben, manuelle Tätigkeiten reduzieren und in messbare Effizienz und Profitabilität verwandeln.



igus Wendelösung aus dem 3D-Drucker

# 120.000 Dosen pro Stunde auf den Kopf gestellt

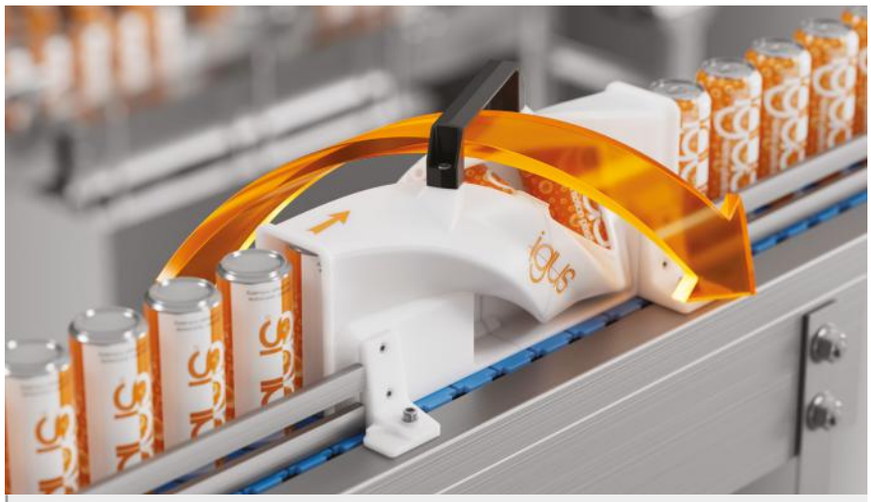
Egal, ob Getränke, Konserven oder Kaffee: Moderne Produktionslinien müssen Dosen regelmäßig drehen, etwa um sie zu bedrucken. Das Problem: Viele handelsübliche Wender aus Stahlkörben oder Frästeilen sind schwer und wartungsintensiv, was häufig zu teuren Stillständen von Verpackungs- und Abfüllanlagen führt. igus bringt deshalb eine Alternative auf den Markt: einen leichten und robusten Produktwender aus dem 3D-Druck, der bis zu 120.000 Dosen pro Stunde kontrolliert drehen kann.

Getränke- und Lebensmittelhersteller müssen ihre Anlagen regelmäßig auf verschiedene Produkte einstellen. Jeder Umbau kann dabei für Wender, die mit gebogenen Metallstangen arbeiten, eine Belastungsprobe sein. Verbiegen sich die Stangen nur leicht, können sich Dosen verklemmen und für einen Anlagenausfall sorgen. „Bei schnellen Anlagen bedeutet schon eine halbe Stunde Ausfall einen Verlust von 60.000 Dosen“, betont Jonas Burk, Leiter des Geschäftsbereichs Additive Fertigung bei igus. Die Reparatur erfordere zudem oftmals spezialisiertes Know-how. „Wir hatten daher das Ziel, einen Wender zu entwickeln, der robust ist und sich schnell im FDM-Verfahren drucken lässt. Der Wender besteht aus einem speziellen Hochleistungsfilament, das extrem verschleißfest ist. Deshalb geben wir eine Lebensdauergarantie von sechs Monaten.“ Zum Vergleich: Bei vielen handelsüblichen Wendern müssen die Kunststoffprofile alle drei Monate ausgetauscht werden.

## 90 Prozent Gewicht und Rüstzeit einsparen

Der 3D-gedruckte Produktwender sorgt zudem für kürzere Rüstzeiten. Jonas Burk verdeutlicht mit einem Beispiel: „CNC-gefräste Wender aus Halbzeug sind oft über 30 Kilogramm schwer und werden meist mit einem Kran und mehreren Instandhaltern umgebaut, was die Maschinenverfügbarkeit unnötig reduziert.“ Die kleinsten Versionen des neuen Wenders aus dem 3D-Drucker wiegen hingegen weniger als zwei Kilogramm. Sie lassen sich mit einem Haltegriff mit einer Hand transportieren und für die Montage mit Schrauben bequem auf dem Förderband platzieren. Die verdrehte Führungskontur dreht bis zu 120.000 Dosen pro Stunde im Dauerbetrieb. In der Zeit eines Wimpernschlags passieren somit rund zehn Dosen den Wender. Erhältlich ist das System ab sofort für alle gängigen Formate von Getränkedosen als Standard sowie für Konservendosen, Kaffeedosen, PET-Flaschen, Glasbehälter und Chipsdosen.

Schon im Einkauf können Betriebe der Lebensmittel- und Getränkeindustrie Kosten sparen. „Einer unserer Kunden hatte für einen Wender mit gebogenen Metallstangen über 4.000 Euro gezahlt. Hinzu kamen alle drei Monate weitere 1.400 Euro für den Austausch der Profile“, erklärt Jonas Burk. Standardausführungen der neuen 3D-gedruckten Produktwender hingegen sind bereits ab 800 Euro erhältlich. „Selbst bei komplexen Sonderfertigungen können wir einen deutlich attraktiveren Preis anbieten.“ Für solche Projekte bietet igus eine Analyse bestehender Anlagen mit dem 3D-Scanner an, um individuelle Produktwender passgenau auszulegen. So wird es beispielsweise möglich, eine Rotation mit Höhen- oder Seitenversatz zu realisieren.




*Leicht und robust: Der neue Produktwender von igus hilft Getränke- und Lebensmittelherstellern, Ausfall- und Rüstzeiten sowie Anschaffungs- und Betriebskosten zu reduzieren.*

© igus SE & Co. KG

Schubert bringt neuen Standard-Scanner auf den Markt

# Innovation in der Bildverarbeitung

Bildverarbeitende Systeme leisten laufend Spitzenarbeit: In Verpackungslinien prüfen sie akribisch entscheidende Qualitätsmerkmale. Dank eines neuen Scanners von Schubert werden die Prozesse nun noch effizienter. Die Neuentwicklung kombiniert 2D- und 3D-Funktionen in einem 600 Millimeter breiten Standardmodul – und erleichtert Inbetriebnahme, Wartung und Montage deutlich.

Kein Riegel, Keks oder technischer Artikel verlässt die Produktion, ohne von allen Seiten streng begutachtet worden zu sein. Diese Aufgabe übernehmen nur noch selten menschliche Augen. Bei hohen Durchsätzen und strengen Qualitätskriterien prüfen Zeilenkameras Form, Farbe und Größe der Produkte. Die Ergebnisse gleichen sie mit vorab festgelegten Parametern ab. So entsteht wortwörtlich ein klares Bild der Produkte – und eine solide Entscheidungsgrundlage für weitere Prozessschritte. Schubert ergänzt sein Portfolio für die anspruchsvolle Aufgabe um ein neues Standardmodul, das gleiche mehrere Funktionen abdeckt und sich zudem einfach einbauen, warten und austauschen lässt. „Mit der 600 Millimeter breiten Einheit erweitern wir unser Angebot an bildverarbeitenden Systemen um eine hochflexible Option“, betont Daniel Greb, Leiter Bildverarbeitung bei Gerhard Schubert. „Wir richten uns gezielt an Hersteller, die nach einer effizienten, einfach handhabbaren Lösung suchen, ohne auf die funktionale Vielfalt von Schubert-Scannern verzichten zu müssen.“



© Gerhard Schubert GmbH

*Die neuen, kompakteren Scanner-Module von Schubert erleichtern Wartung, Montage und Kalibrierung.*

## Mehrere Funktionen in einer Komponente

Das 600 Millimeter breite Modul ermöglicht es, frei zwischen 2D- und 3D-Funktion zu wechseln. Erstere prüft Produkte auf Oberflächenmerkmale wie Form, Größe und Farbe; zweitere schafft ein räumliches Abbild des Produkts und ermöglicht unter anderem, Volumen und Höhe präzise zu vermessen – und damit Werte, die ein einfacher „Blick von oben“ nicht erfassen kann. Die 3D-Funktion kann selbst komplexe Qualitätsmerkmale, wie ungleichmäßige Füllstände, Verformungen oder unzureichende Produktmengen, zuverlässig erkennen. Im generierten Bild selbst bilden variable Farbwerte die Höhenunterschiede ab. Die Wahlmöglichkeit zwischen den beiden Kernverfahren bietet ausgeprägte Flexibilität bei der Inspektion häufig wechselnder Konsumgüter: Benötigt ein Produkt eine Oberflächenkontrolle oder Lokalisierung, arbeitet der 2D-Scanner. Bei komplexeren Anforderungen übernimmt der 3D-Scanner. „Das spart nicht nur Zeit, sondern vermeidet auch ein Übermaß an kosten- und platzintensiver Technik innerhalb der Linie“, ergänzt Greb.

Statt komplexer optischer Systeme sorgt Software dafür, dass sich die einzelnen Modi zu- oder abschalten lassen. Auf eine kostenintensive telezentrische Optik, beispielsweise mit Fresnel-Linsen, kann Schubert so verzichten. Die Grundlage dafür bilden zunehmend leistungsfähige, kostengünstige Kameras, die das Unternehmen in der neuen Lösung verbaut hat. Konstruktive Vorteile bietet der neue Scanner damit ebenfalls: Weil Komponenten entfallen, wiegt die kompakte Scanner-Einheit weniger und vereinfacht Montage und Austausch in unterschiedlich dimensionierten Anlagen. Trotz Standardbreite eignet sich die Lösung keineswegs nur für schmale Bänder: Wo breite Fördersysteme zum Einsatz kommen, lassen sich mehrere Module nebeneinander platzieren.

## Geführte Kalibrierung

Auch die Kalibrierung von Optik und Sensor läuft in diesen Systemen deutlich zeitsparender ab: Kameraparameter wie Brennweite, Abbildungsmaßstab und Objektivverzeichnungen – bei 3D-Scannern zusätzlich die räumliche Lage der Kamera – müssen genau auf die Kamerasensoren abgestimmt sein. Ohne Kalibrierung können Messfehler, Verzerrungen oder eine unzureichende Detailauflösung auftreten. Bei der neuen Scannergeneration erfolgt dieser Abgleich weitestgehend automatisiert: Eine Kalibrierschablone dient als Grundlage für einen geführten Prozess, der Optik und Sensorik exakt aufeinander abstimmt. Dadurch entfällt manuelles Nachjustieren an jedem Modul. Der Prozess bleibt dadurch schlank, die Technologie nach einer Neuinstallation schnell und ohne umfassendes Technologiewissen einsatzfähig. Stillstandzeiten und menschliche Eingriffe reduziert das Modul so auf ein Minimum.

Sick auf der SPS 2026

# Gemeinsam Mehrwert schaffen

Unter dem Motto „We create value together“ präsentiert Sick in Nürnberg Lösungen für sichere, effiziente und transparente Produktions- und Logistikprozesse. Der Ansatz: Mehrwert entsteht dort, wo Technologie, Branchenverständnis und partnerschaftliche Zusammenarbeit zusammenkommen. Darum begleitet man Kunden entlang des gesamten Lebenszyklus – von der Planung und Integration bis zum laufenden Betrieb. Was das in der Praxis bedeutet, kann man auf der SPS live erleben. Gezeigt werden unter anderem Neuheiten für die KI-gestützte Bildverarbeitung und moderne Track-&-Trace-Lösungen.

Fünf Erlebniswelten für die Industrie von morgen inszeniert Sick von 24. bis 26. November 2026 auf der SPS in Nürnberg. Dabei geht es um eine zentrale Fragestellung: Wie entstehen sichere, effiziente und zukunftsfähige Produktions- und Logistikprozesse? Auf der SPS erhält man Antworten. Dipl.-Ing. (FH) Christoph Ungersböck, Geschäftsführer Sick Österreich und Vice President für Account & Channel Management bei Sick: „In unseren fünf Erlebniswelten zeigen wir praxisnah, wie intelligente Sensorik, moderne Bildverarbeitung, innovative Sicherheitslösungen und digitale Technologien zusammenspielen. Die Besucher sind eingeladen, konkrete Lösungen im Einsatz zu sehen, sich mit Expertinnen und Experten austauschen und zu erleben, wie aus Daten, Automatisierung und Branchen-Know-how echter Mehrwert entsteht.“

## Materialfluss-Digitalisierung

In der Erlebniswelt „Materialfluss-Digitalisierung“ geht es um Transparenz entlang des gesamten Warenflusses. Skalierbare Lösungen zur lückenlosen Materialverfolgung sind der Schlüssel dazu. Vernetzte Sensordaten von Identifikations-, Tracking- und Lokalisierungslösungen ermöglichen eine durchgängige Nachverfolgbarkeit. Sick zeigt spannende Ideen und Lösungen dafür.

## Bildverarbeitung

Zuverlässige Codelesung sowie kamerabasierte Qualitätskontrolle sorgen für sichere Prozesse und hohe Produktqualität – das beweist Sick in Erlebniswelt zwei. KI im Einsatz: Moderne Bildverarbeitung und KI-gestützte Vision-Lösungen sind dank der AI-Visionsoftware Nova intuitiver und unterstützen bei Qualitätsprüfungen, Identifikati-



© Sick

*Verlässliche Codeerkennung für stabile Prozessabläufe: Mit dem SEC200, CLV und Lector82x bietet Sick Lösungen für eine kamerabasierte 1D- und 2D-Code Identifikation.*



© Sick

*Flexi Net ist eine leistungsstarke, skalierbare Sicherheitssteuerung bis zum Performance Level e (PL e). Sie verfügt über Encodereingänge, applikationsspezifische Funktionsbausteine und erfüllt die Anforderungen mobiler Roboter.*

onsaufgaben und Inspektionsprozessen. So können Fehler frühzeitig erkannt und Produktionsabläufe effizient und flexibel gestaltet werden.

## Sicherheitstechnik

Was bringt Safety und wie lässt sich Sicherheit intelligent und produktiv gestalten? Darum geht es in Erlebniswelt drei. Eines der zentralen Themen dabei: Sicherheitslösungen zur zuverlässigen Mensch-Material-Unterscheidung, entscheidend für die Absicherung von Gefahrstellen, Zugängen und autonomen Prozesse. Durch die Kombination von Sensorik und Software können Menschen geschützt und gleichzeitig adaptive Prozesse ermöglicht werden – natürlich im Einklang mit der Maschinenverordnung (MVO) und dem Cyber Resilience Act (CRA).

## Industrielle Sensoren

Präzise Sensoren stellen hohe Maschinenverfügbarkeit sicher und bilden die Grundlage zuverlässiger und moderner Automatisierung in der Industrie. Darüber hinaus schaffen sie Transparenz in Prozessen und sind eine Voraussetzung für die Optimierung von Produktions- und Logistikabläufen. Wie das in der Praxis funktioniert, das zeigt Sick in Nürnberg.

© Sick



*Dipl.-Ing. (FH) Christoph Ungersböck, Geschäftsführer Sick Österreich und Vice President für Account & Channel Management bei Sick: „In unseren fünf Erlebniswelten zeigen wir praxisnah, wie intelligente Sensorik, moderne Bildverarbeitung, innovative Sicherheitslösungen und digitale Technologien zusammenspielen.*

## Industrielle Robotik

Wie lassen sich Roboter flexibel und präzise einsetzen? Darum geht es in der Erlebniswelt „Industrielle Robotik“. Von der Objektlokalisierung bis zur sicheren Mensch-Roboter-Interaktion: dank prozessorientierter Integration von Sicherheits-, Vision- und Software-Lösungen sind Roboter in der Lage, dynamisch auf Menschen und Fahrzeuge zu reagieren, damit werden Prozesse in einem sicheren Raum in allen drei Dimensionen zuverlässig gesteuert. Zu sehen gibt es unter anderem eine intelligente, vollautomatisierte Palettierlösung im praxisnahen Zusammenspiel von Robotik, Sensorik und Software mit verschiedenen Sicherheitslösungen. Sick zeigt gemeinsam mit fpt robotics und Kuka, wie fahrerlose Transportsysteme (AMRs), 6-Achs-Industrieroboter, Sicherheitslösungen, Bildverarbeitung und digitale Services nahtlos zusammenarbeiten. Von der Objekterkennung über die Qualitätskontrolle bis zur sicheren Interaktion von Mensch und Maschine entsteht eine durchgängige Lösung für den effizienten und transparenten Materialfluss. Alles zu sehen in Halle 7A/Stand 340.



CircularOne von Schütz

# Komplettlösung für Verpackungskreislauf

Die Anforderungen an eine nachhaltige und effiziente Verpackungsversorgung in den Lieferketten steigen kontinuierlich. Schütz hat mit CircularOne einen einzigartigen, ganzheitlichen Kreislaufservice entwickelt, der im Gegensatz zu bisherigen Marktlösungen sämtliche Leistungen in einer Plattform bündelt: Rücknahme, Rekonditionierung, Recycling und Versorgung mit Industrieverpackungen integriert in individuelle Kreislaufsysteme bieten echte Effizienzsteigerung mit „One-Stop-Convenience“ und maximaler Planungs- und Liefersicherheit.

Wer heute globale Lieferketten steuert, steht vor vielfältigen Herausforderungen. Verschärfte gesetzliche Vorgaben wie die neue EU-Verpackungsverordnung (PPWR), die Notwendigkeit von gesteigerter Ressourceneffizienz und die steigende Komplexität globaler Lieferketten erhöhen den Druck auf Kosten, Qualität und Compliance stetig. Gefragt sind daher Lösungen, die ökonomischen, ökologischen und regulatorischen Ansprüchen gleichermaßen gerecht werden. Schütz verfolgt diesen Ansatz bereits seit den 1970er-Jahren. Mit CircularOne wird diese langjährig gewachsene Kreislaufstrategie nun zur integrierten Systemlösung ausgebaut.




© Schütz

*Alles aus einer Hand: Mit der Plattform CircularOne erweitert Schütz sein globales Service-Portfolio und schafft effiziente Materialkreisläufe für alle wesentlichen Industrieverpackungen – vom IBC über das Fass bis zum Kanister.*

## Abholservice für alle Verpackungen

Der Schütz Ticket Service ist der bequeme und zentrale Einstieg in den Materialkreislauf. Der globale Standard – die Rückholung und Rekonditionierung von entleerten IBC – wird dabei in immer mehr Ländern durch die Rücknahme von Stahl- und Kunststofffässern sowie Kanistern ergänzt. Kunden organisieren so mit nur einer Anfrage die Abholung sämtlicher entleerter Industrieverpackungen. Schütz baut dazu sein weltweites Netzwerk durch die gezielte Integration von lokal führenden Rekonditionierern kontinuierlich aus – zunächst flächendeckend in Europa, später folgen weitere Kontinente.




© Schütz

*Mit CircularOne bündelt Schütz Rücknahme, Rekonditionierung, Recycling und die Versorgung mit Industrieverpackungen in einem integrierten System. Der einfache Einstieg in diesen weltweiten Materialkreislauf ist der etablierte Schütz Ticket Service.*

## State-of-the-art Rekonditionierung und Recycling

Für die anschließende Wiederaufbereitung der rückgeholten Verpackungen setzt Schütz je nach Behälterart auf das passende, technologisch führende Verfahren – vom IBC-Rebottling über professionelle Waschprozesse bis hin zur vollständigen Rekonditionierung von Stahlfässern inklusive Neulackierung. Kunststoffbehälter und -komponenten, die nicht direkt wiederverwendet werden können, fließen in hochmoderne Recyclingzentren und werden dort zu erstklassigem HDPE-Reyzklaten verarbeitet, die beispielsweise als Regranulat für die ressourcenschonenden Schütz Green Layer Verpackungen verwendet wird.

## Passgenaue Kreislaufmodelle für jede Supply Chain

CircularOne bündelt alle Schritte von der Rückhollogistik bis zum hochwertigen Recycling. Damit sich diese Leistungen einfach in die individuelle Supply Chain integrieren lassen, bietet Schütz zwei passgenaue Kreislaufmodelle an. Der Schütz Open Loop Service bietet einen intelligenten Ausgleich zwischen Verpackungsrückgaben und dem Verpackungsbedarf. Oftmals unterscheiden sich entleerte Verpackungen in Typ und Spezifikation vom aktuellen Bedarf und sind für eine direkte Wiederverwendung im Kreislaufsystem nur eingeschränkt geeignet. Die Lösung: Schütz transformiert diese heterogenen Rückgabeströme durch modernste Reconditioning- und Recyclingprozesse in ein individuell definiertes, homogenes Liefer- und Verpackungsportfolio. Kunden erhalten verbindlich zugesicherte Lieferungen aus rekonditionierten Verpackungen oder Neuverpackungen mit Rezyklatanteil (Green Layer). Durch individuell vereinbarte Jahreskontingente mit definierter Liefersicherheit auf Basis von Servicevereinbarungen reduzieren Unternehmen ihr Versorgungsrisiko und profitieren von hoher Planungs- und Versorgungssicherheit.

Der Schütz Closed Loop Service fokussiert sich auf die Werterhaltung des kundeneigenen Verpackungsbestands. Das Servicemodell bietet die effiziente Rückführung und Rekonditionierung des kundeneigenen Verpackungsportfolios für den erneuten Einsatz in einem geschlossenen Kreislauf. Dieser Service eignet sich ausschließlich für Unternehmen mit regelmäßig anfallenden, größeren und homogenen Umlaufmengen, deren Logistik sich in vollen Lkw-Ladungen abwickeln lässt. Die Verpackungen verbleiben in diesem Modell im Unternehmen des Kunden, während Schütz als Loop-Partner alle Leistungen von der Logistik über die fachgerechte Aufbereitung bis hin zur Dokumentation erbringt. Anschließend erhalten Kunden die gleichen Verpackungstypen im 1:1-Verhältnis zurückgeliefert. Nicht rekonditionierungsfähige Verpackungen können unkompliziert durch neue oder alternative rekonditionierte Verpackungen ersetzt werden.

## Zentrales Webportal für einfache Abwicklung

Um das Verpackungsmanagement so effizient wie möglich zu gestalten, bündelt Schütz alle Leistungen auf der Plattform www.schuetz-ticket-service.net. Über dieses Webportal haben Kunden direkten Zugriff auf das komplette Angebot von CircularOne und können Abholungen, Kreislaufservices oder Belieferungen dynamisch und standortbasiert mit wenigen Klicks anfragen.

*Zur interpack präsentierte man mit CircularOne einen einzigartigen, ganzheitlichen Kreislaufservice, der im Gegensatz zu bisherigen Marktlösungen sämtliche Leistungen in einer Plattform bündelt.*




© Schütz

Packaging AUSTRIA

**Bitte vormerken!**
Die nächste Ausgabe
erscheint am 11.12.2026
Redaktionsschluss ist der 20.11.2026

**»Transport und Verpackung««**
**Das Thema der Ausgabe: – Sicher und geschützt:** Moderne Transportverpackungslösungen, deren Hersteller plus Kennzeichnung
**– Display & POS:** Marken lieben coole Präsentationen
**– Verpackungs- und Etikettendruck:** Anbieter – Anwender – Lösungen

## ETIKETTEN

HERMA

- ETIKETTIERSYSTEME
- ETIKETTENDRUCKER
- ETIKETTEN
- THERMOTRANSFERFARBBÄNDER

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

marzek
etiketten+packaging



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

www.marzek-group.com +43 2252 90500

## FORSCHUNG & ENTWICKLUNG

ofi
FORTSCHRITT IM GUTEN SINNE

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

Ihr kompetenter Partner im Bereich Verpackungsprüfung und -entwicklung!

office@ofi.at | www.ofi.at

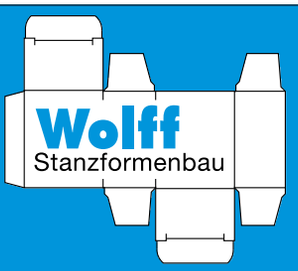
## KLEBEN

ro
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

RAJA
EUROPAS NR.1 IM VERPACKEN
VERPACKUNGEN UND MEHR...



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 AUSTRIA
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

**Verlagsassistenz**
Vanessa Ruby

**Autoren**
Michael Seidl
Izabela Seidl-Kwiatkowska
Dipl. Wi.-Ing. (FH) Sonja Bähr
Sabine Slaughter
Dieter Finna

**Grafik und Design**
Ada Dziamska

**Coverbild**
Krones

**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

WE PROMOTE initiative save FOOD www.save-food.org

# Unique

## Enter the EDP Awards 2027 and showcase your unique solution to the world.

Winners will be announced at ALL4PACK Emballage Paris 2027.



EDP

AWARDS 2027

The EDP Club brings together European trade publications to promote innovation, foster collaboration and celebrate excellence in digital printing, publishing, finishing and converting through the EDP Awards.

### THE 2027 CATEGORIES:

- Software
- Large & Wide Format Printing
- Commercial Printing
- Packaging Printing
- Speciality Printing
- Finishing & Embellishment
- Automation & Quality Control
- Inks & Substrates

**Submit your entry now!**

**www.edpawards.com/**

HEIDELBERG

gallus
A HEIDELBERG GROUP COMPANY



# Gallus Print Academy
# Wo Fachwissen auf Praxis trifft

**Drucktechnik verstehen. Prozesse verbessern. Effizienz steigern.**
Ob digital, konventionell oder hybrid – mit unserem modular aufgebauten Trainingsangebot erweitern Teams gemeinsam mit unseren Druckexperten ihr Fachwissen rund um die Druck- und Verfahrenstechnik der Gallus Druckmaschinen: direkt in Ihrer Produktion oder im Gallus Experience Center in St. Gallen.

Jetzt Training anfragen
**gallus-group.com**

**Gallus Ferd. Rüesch AG**
Harzbüchelstrasse 34, 9016 St. Gallen
Telefon +41 71 242 86 86
gallus@heidelberg.com
gallus-group.com