

UNFOLDED

A PAPER ABOUT CARTONBOARD



N R . 1 / 2 0 1 7

MODERNSTE TECHNOLOGIE FÜR MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN

Sehr geehrte Damen und Herren,
liebe Geschäftsfreunde!



Laufende Investitionen in Forschung und Entwicklung sowie modernste Technologie sind Basis für unsere maßgeschneiderten Lösungen. Sie sorgen für zufriedene Kunden und ihr Erfolg bringt uns auf den Weg nach vorn.

Mit diesem Ziel wurde im slowenischen Werk Kolicvevo die Nasspartie der Kartonmaschine 2 (KM2) in eine fortschrittliche 3-Lagen-Langsiebmaschine umgebaut sowie in eine Modernisierung der Vakuumsysteme und Antriebe investiert. Unsere Kunden, die Umwelt und das Werk profitieren: Bei niedrigem spezifischen Energiebedarf konnte die Geschwindigkeit erhöht und somit die Produktivität der KM2 gesteigert werden. Dabei zeigt sich das Ergebnis überzeugend in einer konstant gleichmäßigen Kartonqualität bei verbesserten Werten sowie einer neuen starken Qualität – Excellent Top™ Kraft. Mit einer hochwertigen Oberfläche und einer Kraftfaser-Rückseite sowie hohen Steifigkeits- und Dickewerten sorgt Excellent Top™ Kraft für einen starken Markenauftritt Ihrer Verpackungslösungen!

Verbraucher, Handel und Hersteller erwarten mit Recht langfristig sichere und umweltfreundliche Verpackungslösungen. Darum ist es stets unsere Zielsetzung, Verpackungsmaterialien zu entwickeln und zu produzieren, die den Grundsätzen der Nachhaltigkeit entsprechen – erneuerbar, recycelbar, biologisch abbaubar und klimafreundlich. Mit unseren spezialbehandelten Kartonqualitäten für besondere Verpackungsapplikationen, wie etwa der Feuchtigkeitsbarriere „Freeze“ oder der Fettbarriere „Grease“, können wir in den meisten Fällen eine umweltfreundliche Alternative ohne Kunststoff anbieten. MM Karton steht seinen Kunden gerne zur Seite, um sie bei der Umsetzung ihrer Sustainability-Agenden sowie Kosteneinsparungsprojekte zu unterstützen.

Ein besonderer Gruß und Glückwunsch gilt an dieser Stelle unseren Kollegen in Deutschland, die in diesem Jahr das 20-jährige Jubiläum ihres Vertriebsbüros feiern. Dank ihnen ist MM Karton nicht nur der führende Produzent von Recycling- und Frischfaserqualitäten in Deutschland, sondern baut auch im Vertrieb erfreulicherweise den Marktanteil von MM Karton kontinuierlich aus.



Franz Rappold
Mitglied des Vorstandes

3

EDITORIAL
FRANZ RAPPOLD

6

MODERNISIERUNG DER
KM2-NASSPARTIE IM WERK KOLICEVO



7

EINFACH STARK –
EXCELLENT TOP™ KRAFT

8

WAS MMK KARTON ALLES KANN

10

FFI-QUALITÄTSMANAGER
IM FOODBOARD™ WORKSHOP

1 2

ACCURATE™ FÜR MALDON SALT –
EIN NATÜRLICHER LOOK
FÜR EIN NATÜRLICHES PRODUKT



1 4

MMK VOR ORT –
DIE WICHTIGSTEN BRANCHEN-EVENTS
IM 2. QUARTAL 2016



1 7

MMK SALES OFFICE DEUTSCHLAND
FEIERT 20-JÄHRIGES JUBILÄUM

1 8

LINER- UND FRISCHFASERQUALITÄTEN
NUN AUCH IN SEHR NIEDRIGEN GRAMMATUREN
ERHÄLTlich

MODERNISIERUNG DER KM2- NASSPARTIE IM WERK KOLICEVO

Erfolgreicher Umbau der Kartonmaschine 2 (KM2) im slowenischen MMK Werk Kolicveo – Produktqualität, Produktivität und Umwelt profitieren.

Gesteigerter Wirkungsgrad KM2

Im März 2016 wurde der Umbau der KM2-Nasspartie in eine State-of-the-Art-3-Lagen-Langsiebmaschine erfolgreich und planmäßig abgeschlossen. Ergänzende Investitionen betrafen die Modernisierung der Vakuumsysteme und mehrerer Antriebe. Erreicht wurden hiermit eine höhere Geschwindigkeit, eine verbesserte Qualität, eine gesteigerte Produktivität sowie ein energieeffizientes Arbeiten der KM2.

Versorgungssicherheit während Umbauphase

Durch die vorausschauende Vorproduktion nachgefragter Standardqualitäten konnte in der Umbauphase die nahtlose Kartonversorgung der Kunden wie gewohnt garantiert werden. Dank präziser Planung und Umsetzung wurde nach einem nur zweiwöchigen Stillstand der Vollbetrieb wieder aufgenommen.

Neue Topqualität und erweitertes Sortiment

Wichtigste Ergebnisse der KM2-Modernisierung sind die neue überzeugende Kartonqualität Excellent Top™ Kraft (vgl. Seite 7) sowie die Verbesserung aller bestehenden Qualitäten durch eine konstant gleichmäßige, stabile Oberfläche und ein optimiertes Steifigkeitsverhältnis (längs / quer). Die bei Pharma- und Hygieneprodukten geschätzte GT2-Kartonqualität Belpak™ besteht z. B. mehr denn je durch ausgezeichnete Steifigkeitswerte – nun überzeugt diese Qualität bei gleicher Grammaturn und Dicke durch 5 bis 10 % höhere Festigkeitswerte.

Mit dem Umbau wurde die KM2 in Kolicveo auf den modernsten technologischen Stand gebracht und kann mit verbesserter Qualität neue Marktsegmente erobern!



①

NEUE 3-LAGEN-LANGSIEBMASCHINE



EINFACH STARK – EXCELLENT TOP™ KRAFT

Excellent Top™ Kraft ist ein beeindruckendes Ergebnis des erfolgreichen Umbaus im slowenischen Werk Kolicevo: Die neue Frischfaser-Kraft-Qualität mit herausragender Oberfläche vermittelt mit ihrer gleichmäßigen Kraft-Rückseite ein natürliches Erscheinungsbild und steht dank hoher Steifigkeit sowie Dicke für einen starken Markenauftritt und exzellenten Produktschutz.

Beste Oberflächeneigenschaften

Excellent Top™ Kraft weist unter allen vergleichbaren Kraft-Qualitäten eine der besten Oberflächeneigenschaften auf: Mit exzellenter Opazität, hohem Weißgrad (88 % Elrepho), brillantem Glanz (> 50) sowie sehr glatter Oberfläche (0,8 pps) kann Excellent Top™ Kraft die Qualität des verpackten Produktes eindrucksvoll kommunizieren. Diese Eigenschaften, kombiniert mit einer verkaufsfördernden Kraft-Rückseite, sorgen dafür, dass die neue Frischfaser-Kraft-Qualität bei besonders hohen optischen und haptischen Ansprüchen die beste Wahl ist und eine einzigartige visuelle Identität für Marken schafft. Das Cover dieses Newsletters wurde auf Excellent Top™ Kraft gedruckt und demonstriert Ihnen dies eindrucksvoll.

Hohe Stabilität und höchste Sensorik-Anforderungen

Bei Excellent Top™ Kraft ist der Name Programm: Die Qualität überzeugt mit besonders hohen Steifigkeits- und Dickewerten und sorgt dadurch für eine ausgezeichnete Verpackungsstabilität. Bei sehr anspruchsvollen Anwendungen, wie etwa hochwertigen Whiskey- oder Champagnerverpackungen, bietet der neue Karton ausgezeichneten Produktschutz. Höchste Stabilität ist auch bei hoher Umgebungsfeuchtigkeit und unter Kühl-, und Tiefkühlbedingungen gewährleistet: Dank seiner sehr guten Cobb-Werte (Vorderseite < 30 g/m² / 60 s; Rückseite < 30 g/m² / 60 s) bewahrt Excellent Top™ Kraft optisch und haptisch ein stabiles Äußeres in allen Stufen der Kühlkette und ist daher für gekühlte, gefrorene Lebensmittel die ideale Wahl.

Excellent Top™ Kraft entspricht zudem anspruchsvollen Sensorik-Anforderungen. Bei zahlreichen Anwendungsbereichen ist die Geruchs- und Geschmacksneutralität eine der zentralen Anforderungen an den Verpackungskarton. Mit einem Robinson-Wert von ≤ 1,0 eignet sich Excellent Top™ Kraft ganz besonders für Anwendungen im Lebensmittelbereich, insbesondere auch für Confectionary und Schokolade.

Mit Excellent Top™ Kraft öffnet MM Karton das neue Produktsegment „Kraft“ und unterstreicht die Vielseitigkeit seines Portfolios für Verpackungslösungen. Fortsetzung folgt.

PRODUKTDDETAILS FINDEN SIE UNTER
WWW.CARTONETTE.COM

Wir freuen uns auf Ihre Anfragen!
E-Mail: sales.vienna@mm-karton.com
Tel.: +43 1 50136-0



WAS MMK KARTON ALLES KANN

Zusätzlich zu der Vielfalt an Frischfaser-, Recycling- und Liner-Standardqualitäten bietet MM Karton eine umfangreiche Palette an Spezialprodukten: „Hi-Tech“-Kartonsorten für spezielle Anwendungsbereiche, genau abgestimmt auf den jeweiligen Einsatz.

MMK (Spezial-) Karton kann ...

... **in Form bringen:** Tiefziehfähiger Karton weist durch eine spezielle Behandlung eine geschmeidige Kartonoberfläche auf, die es durch die gewonnene Flexibilität und Formbarkeit ermöglicht, dass der Karton zu einer runden Verpackung „tiefgezogen“ und somit in die gewünschte Form gebracht wird. Anwendungen stellen etwa Partyteller oder Käseschachteln dar.

... **in jedem Klima überzeugen:** Fungizidbehandelter Karton bietet bei klimatischen Bedingungen von extremer Luftfeuchtigkeit und hohen Temperaturen einen langfristigen Schutz für den Verpackungsinhalt. Diese spezielle Veredelungsform wird ausschließlich auf Karton für Seifenverpackungen angebracht.

... **Feuchtigkeit stoppen:** Als „Freeze“-Sorten werden jene Kartonqualitäten bezeichnet, deren Lagen zum Schutz vor Feuchtigkeit speziell geleimt werden. Eingesetzt wird dieser Karton oder Liner mit Feuchtigkeitsbarriere für gekühlte oder tiefgekühlte Lebensmittel, Obststeigen oder Joghurt-Multipackungen.

... **Köstlichkeiten schützen:** Zum Schutz der Oberfläche von Verpackungen vor störenden Fettflecken und Verfärbungen wird der Karton mit einer Fettbarriere („Grease“) versehen. Je nachdem, wie stark fettend das Produkt ist, wird nur die Kartonrückseite oder zusätzliche Kartonlagen mit fettabweisendem Schutz versehen. Einsatzzweck sind Kartonverpackungen, die fettende Lebensmittel beinhalten (z. B. Back- und Konditorwaren, Snacks, Fast Food, Suppenwürfel), Tiernahrung oder fettende technische Produkte (z. B. Kugellager).

... **Geschmack und Frische bewahren:** Die Spezialkartonsorten „Freeze & Grease“ vereinen die Technologie der Feuchtigkeitsbarriere „Freeze“ mit der Fettbarriere „Grease“. Diese spezielle Barriere eignet sich für stark fettende Tiefkühlprodukte, wie beispielsweise Blätterteig, gebackene oder panierte Lebensmittel.

... **Luft durchlassen:** Für Skinverpackungen wird ein luftdurchlässiger Spezialkarton verwendet. Durch das Überziehen des Produktes mit transparenter Folie wird es werbewirksam präsentiert und vor Feuchtigkeit, Staub oder Umweltbelastungen geschützt.

... **Migration verhindern:** Der innovative Karton FOODBOARD™ schützt dank neuartigem Barrierenkonzept verpackte Lebensmittel vor unerwünschten Substanzen wie Mineralölen, Phthalaten, DIPN und Bisphenol A. Die Barriere bietet umfassenden Schutz vor Einflüssen aus Druckfarben und der Umwelt, die bei Transport, Lagerung und der Präsentation im Verkaufsregal das Lebensmittel beeinträchtigen können.

... **Codierung zeigen und noch vieles mehr:** Alle MMK Frischfaserqualitäten sowie ausgewählte Recyclingqualitäten verfügen über ausgezeichnete Laser- und Inkjet-Codiereigenschaften, eignen sich ideal für den Digitaldruck sowie für 2D-Matrix-Codes und sind daher maßgeschneidert für Pharma-Produkte.

MMK (Spezial-) Karton ist ...

... **unter Standardbedingungen zu verarbeiten:** Hinsichtlich der Verarbeitung zeichnen sich unsere Spezialqualitäten durch hohe Funktionalität und ausgezeichneten Maschinenlauf aus – sowohl bei der Konfektion als auch beim Abpacken. Beste Druckergebnisse bei gleichzeitig hoher Verarbeitungsleistung können somit garantiert werden.

... **die umweltfreundliche Lösung:** Wie alle MMK Kartonqualitäten sind auch diese spezialbehandelten Sorten vollständig recycelbar und biologisch abbaubar. Sie entsprechen den internationalen Verpackungsrichtlinien sowie lebensmittelrechtlichen Bestimmungen gemäß Einsatzzweck.

Kontaktieren Sie uns, wenn Sie vor speziellen Herausforderungen stehen. Basierend auf jahrzehntelanger Erfahrung entwickeln wir mit unseren Kunden maßgeschneiderte Lösungen für individuelle Anforderungsprofile und nahezu jeden Anwendungsbereich. Wenn Sie einen neuen Markt erobern oder eine erfolgreiche Promotion durchführen möchten: MM Karton findet ideale Lösungen!

Spezialqualitäten	Verpackungsapplikationen	Karton-sorten	Werke	Beschreibung
Feuchtigkeitsbarriere	Gekühlte Lebensmittel Tiefkühlware	GC1, GC2 GD2, GT2 Liner	Baiersbronn Eerbeek Gernsbach Hirschwang Neuss	Behandlung der Kartonfasern für eine erhöhte Feuchtigkeitsbarriere
Fettbarriere	Fettende Lebensmittel Tiernahrung Kosmetikprodukte Fettende, technische Produkte	GC Kit 5–7 GC Kit 7–9 GC Kit 9–11	Eerbeek Baiersbronn	Behandlung des Kartons mit fettabweisenden Hilfsmitteln; „Kit-Wert“ bestimmt Grad der Fettabweisung
Feuchtigkeits- und Fettbarriere	Fettende Tiefkühl- nahrungsmittel	GC2 Kit 7–9 GC2 Kit 9–11	Baiersbronn Eerbeek	Kombination von Fett- und Feuchtigkeitsbarriere-Behandlung
Fungizidbehandlung	Seifenverpackung	GD2	Frohnleiten	Spezielle Behandlung der Rückseite zum Schutz vor extremer Luftfeuchtigkeit und hohen Temperaturen
Tiefziehkarton	Käseschachteln Partyteller	GC2 GT2	Eerbeek Baiersbronn Frohnleiten Hirschwang	Spezieller Kartonaufbau zur Erreichung entsprechender Verformbarkeit
Spezialkarton	Skinverpackung	UT2, UD2	Hirschwang	Luftdurchlässiger Spezialkarton, ideal für Skinverpackungen
	Blisterverpackung	GT, GD	Frohnleiten Neuss Gernsbach Hirschwang Kolicevo	Spezialkarton, ideal für Blisterverpackungen
Mineralölminimierung	Lebensmittel	GT2, GD2	Frohnleiten	Karton enthält nur ausgewählte recycelte Fasern; reduzierter Mineralölgehalt von mindestens 50%
FOODBOARD™	Lebensmittel	GT1, GT4	Frohnleiten	Karton mit funktioneller Barriere zum Schutz verpackter Lebensmittel

FFI-QUALITÄTSMANAGER IM FOODBOARD™ WORKSHOP

Fast ein Dutzend Qualitätsmanagement-Leiter führender deutscher Faltschachtelhersteller aus dem Kreis der FFI-Mitgliedsunternehmen (deutscher Fachverband Faltschachtel-Industrie) kam Ende April 2016 im österreichischen MMK Werk Frohnleiten zusammen, um gemeinsam mit MMK Experten Aspekte der Verarbeitung, Rückverfolgbarkeit und Recyclingfähigkeit unserer Barrierekartonlösung FOODBOARD™ zu erörtern.

FOODBOARD™ steht für Produktsicherheit, schützt der innovative Barrierekarton doch verpackte Lebensmittel vor definierten unerwünschten Substanzen wie Mineralölen, Phtalaten, DIPN und Bisphenol A. FOODBOARD™ ermöglicht zusätzlich ein ganzheitliches Sicherheitskonzept entlang der gesamten Lieferkette: Angefangen bei der Beschaffung der Kartonrohmaterialien, über den Kartonaufbau mit den inline applizierten, selbst hergestellten Barrierenstrichen bis hin zu den analytischen Soforttests der Funktionalität der Barriere vor Auslieferung nimmt die umfassende Qualitätskontrolle während der gesamten Produktionsphase einen besonderen Stellenwert ein.

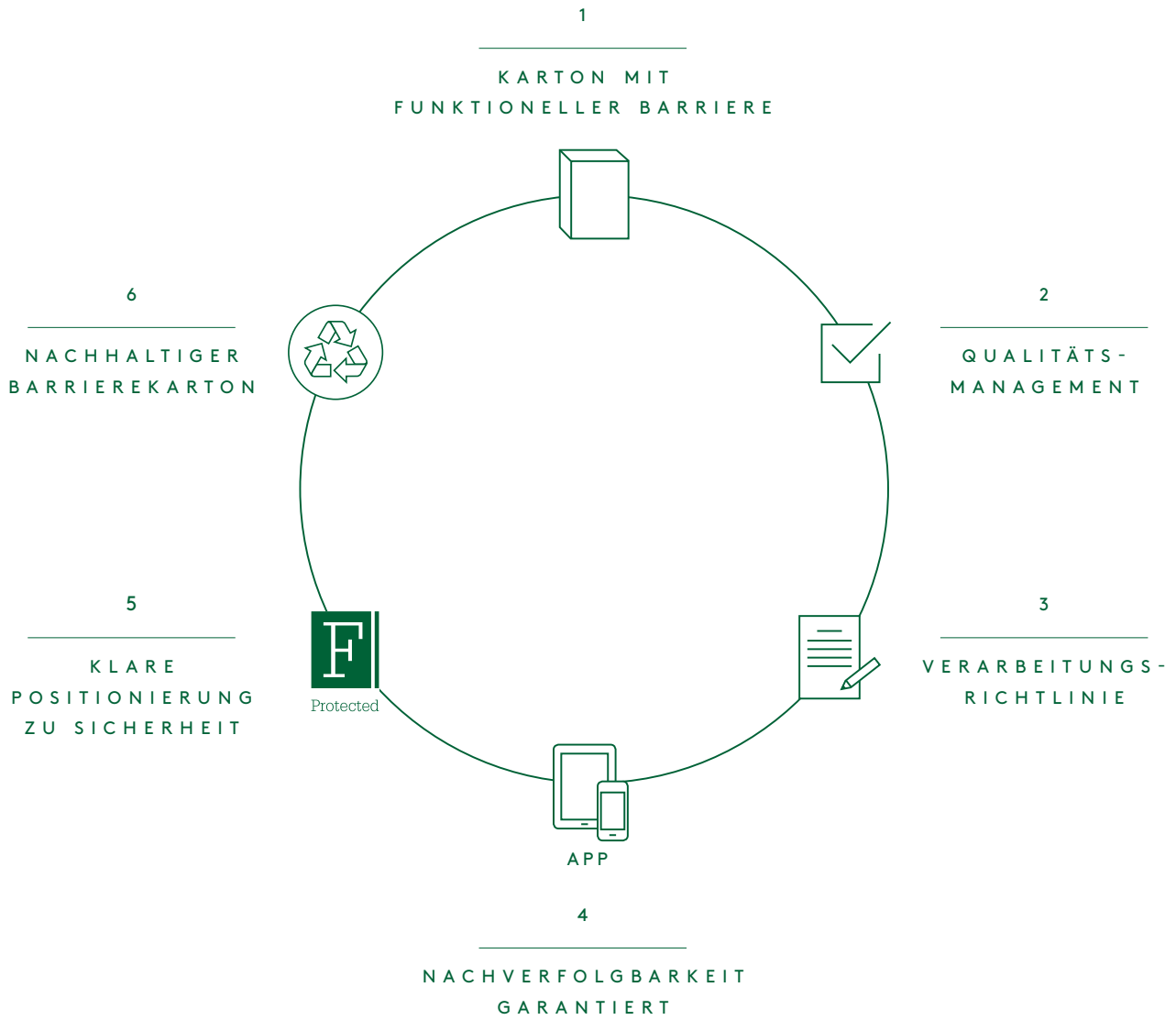
Die Verarbeitung (Drucken, Lackieren, Stanzen, Rillen, Kleben) sowie das Abpacken von FOODBOARD™ durch die zertifizierten Faltschachtelhersteller erfolgen in Übereinstimmung mit der MMK Verarbeitungsrichtlinie. Der Faltschachtelhersteller hat in diesem Zusammenhang einige haftungsrechtliche Verpflichtungen zu erfüllen. Denn die Einhaltung der FOODBOARD™ Verarbeitungsrichtlinie gewährleistet die funktionelle Barriere und ermöglicht somit sichere Verpackungslösungen. So meinte ein führender Experte: „Die Verarbeitungsrichtlinie ist eine Zusammenfassung aller rechtlichen Pflichten der Faltschachtelhersteller, mit dokumentierten Verfahrensanweisungen, wie diese insbesondere für FOODBOARD™ erfüllt und bestmöglich eingehalten werden können.“

Eine durchgängige Rückverfolgbarkeit jeder einzelnen Palette über den gesamten Produktionsprozess wird anschließend durch die FOODBOARD™ App sichergestellt. Die zertifizierten

Faltschachtelhersteller sowie Abpacker dokumentieren die empfangenen, verarbeiteten und ausgelieferten FOODBOARD™ Chargen mittels App. Dadurch sind im Bedarfsfall Herkunfts- und Verarbeitungsdaten lückenlos, rasch („real time“) und vor allem sehr einfach abrufbar. Diese digitale Lösung steigert sowohl die Reaktionszeit als auch die Qualität und Genauigkeit der geforderten Dokumentation und optimiert somit die Lieferkette. Durch die optionale Verwendung des FOODBOARD™ Logos auf der Verpackung können Konsumenten auch über die funktionelle Barriere informiert werden.

Im Kreis der FFI-Experten wurde schließlich auch die Frage nach der Recyclingfähigkeit behandelt: Die ökologischen Vorteile einer nachhaltigen Verpackungswirtschaft sind durch FOODBOARD™ weiterhin garantiert. FOODBOARD™ ist ein Monomaterial, eine reine Kartonlösung, kein extrudierter Verbund oder kaschiertes Laminat und daher recycelbar und biologisch abbaubar.

Abgerundet wurde die Veranstaltung durch einen Werksrundgang, bei dem direkt an der Kartonmaschine die technische Innovation der Barriereapplizierung erläutert wurde. Der Tenor der FFI-Qualitätsmanager war durchweg positiv – Einigkeit besteht darüber, dass Mayr-Melnhof Karton mit dem Konzept FOODBOARD™ die Sicherheit im Zusammenwirken aller Stakeholder in den Geschäftsabläufen bzw. der gesamten Lieferkette erhöhen kann.



<p>1</p> <hr/> <p>KARTON MIT FUNKTIONELLER BARRIERE</p> <p>SCHÜTZT VOR MINERALÖLMIGRATION. HÖCHSTE STABILITÄT DURCH EINZIGARTIGEN KARTONAUFBAU. SICHER. NACHHALTIG. ZERTIFIZIERT.</p>	<p>2</p> <hr/> <p>QUALITÄTSMANAGEMENT</p> <p>GEPRÜFTE QUALITÄT - 36 MONATE REALTESTS. BARRIEREAPPLIKATION INLINE. ANALYTISCHE KONTROLLE JEDER PRODUKTION.</p>
<p>3</p> <hr/> <p>VERARBEITUNGSRICHTLINIE</p> <p>DEFINIERTE QUALITÄTSPARAMETER. DRUCKEN. STANZEN. KLEBEN. ABPACKEN.</p>	<p>4</p> <hr/> <p>NACHVERFOLGBARKEIT GARANTIERT</p> <p>PACKSTÜCK-GENAUE NACHVERFOLGBARKEIT. FÜR VERARBEITER UND ENDUSER GARANTIERT.</p>
<p>5</p> <hr/> <p>KLARE POSITIONIERUNG ZU SICHERHEIT</p> <p>FOODBOARD™ LOGO INTEGRIERT IM FALTSCHACHTELDESIGN. RÜCKSEITE BRAUN ODER HELL.</p>	<p>6</p> <hr/> <p>NACHHALTIGER BARRIEREKARTON</p> <p>MONOMATERIAL - RECYCELBAR UND BIOLOGISCH ABBAUBAR. FSC® ODER PEFC™ ZERTIFIZIERT.</p>

ACCURATE™ FÜR MALDON SALT – EIN NATÜRLICHER LOOK FÜR EIN NATÜRLICHES PRODUKT

Unsere „weiße“ GC2-Qualität Accurate™, produziert im niederländischen Werk Eerbeek, konnte sich innerhalb kurzer Zeit als die ideale Kartonqualität für hochwertige Anwendungen etablieren. Bei Maldon Salt sorgt Accurate™ für eine gelungene Symbiose zwischen dem Produkt Salz und der Kartonverpackung.

Das britische Familienunternehmen Maldon Salt wurde 1882 in der namensgebenden Ortschaft Maldon an der Ostküste Großbritanniens gegründet und hat sich seit mehr als 130 Jahren der Herstellung und dem Vertrieb von Salz verschrieben. Maldon Salt wurde mittlerweile vom britischen Königshaus zum „Royal Warrant“ (Hoflieferant) ernannt, das Sortiment ist weltweit erhältlich.

Dass Tradition und Moderne kein Widerspruch sein müssen, zeigt sich nun auch in dem neuen Verpackungskonzept: Für seine Produkte Meersalz Flocken, Rauchsatz und Schwarze Pfefferkörner hat sich das Unternehmen Maldon Salt für eine neue Verpackungslösung entschieden, das die Natürlichkeit der Produkte und ihrer Gewinnung exzellent unterstreicht.

Beim Verpackungsmaterial fiel die Wahl auf unsere Frischfaserqualität Accurate™, die neben einem beeindruckenden Weißgrad (90 % Elrepho), hoher Glätte (1 pps) und brillantem Glanz vor allem durch ihre äußerst attraktive weiße Rückseite überzeugt. In diesem Fall war dies von besonderer Bedeutung, wurde doch durch die Rückseitenbedruckung von Accurate™ ein ansprechender matter Look mit einer angenehmen Haptik erreicht. Das taktile Feeling wurde durch eine feine, detailreiche Goldfolien- und Hochprägung unterstützt. Die Aufreißperforation der verbraucherfreundlichen Verpackungslösung ermöglicht ein einfaches Öffnen und Wiederverschließen und garantiert Produktsicherheit und Hygiene.

Sowohl für Maldon Salt als auch den Faltschachtelhersteller Qualvis Print & Packaging stellt die neue GC2 Qualität die perfekte Verpackungslösung dar. Steve Osborne, Managing Director von Maldon Salt: „Dank seiner hervorragenden Eigenschaften erfüllt Accurate™ all unsere Ansprüche an die Verpackung unserer Produkte. Allein durch sein Äußeres hebt sich jedes Produkt am Point of Sale entscheidend vom Wettbewerb ab.“ Emma Seville, Werbe- und Marketingleiterin von Qualvis, ergänzt: „Sowohl bei der Verarbeitung als auch im Regal kann Accurate™ überzeugen.“

Mit Accurate™ gelingt die perfekte Symbiose aus natürlichem Inhalt und nachhaltiger Verpackung. Wir freuen uns, dass die neue Kartonqualität auf derart positive Resonanz stößt.



①

NEUE VERPACKUNGEN AUS ACCURATE™

② + ③

MALDON SALT -
SALZERZEUGUNG SEIT ÜBER 130 JAHREN

MMK VOR ORT – DIE WICHTIGSTEN BRANCHEN-EVENTS IM 2. QUARTAL 2016

Unser Messe- und Veranstaltungskalender war in den letzten Monaten wieder dicht gefüllt: Zwei Großevents der Verpackungswelt stachen hierbei besonders hervor – die drupa in Deutschland, eine der weltweit größten Druckmessen, sowie die RosUpack, die größte Verpackungsmesse Russlands.



FEFCO SUMMIT 2016

18. BIS 20. MAI 2016,
BERLIN



PLMA'S WORLD OF
PRIVATE LABEL

24. BIS 25. MAI 2016,
AMSTERDAM

Die Jahreskonferenz der FEFCO, der Europäischen Vereinigung der Wellpappenhersteller, stand im Mai 2016 unter dem Motto „Amazing Corrugated“ („Erstaunliche Wellpappe“). Sie ist eine der wichtigsten Branchenveranstaltungen mit diesjährig rund 250 Teilnehmern und wird besonders von Führungskräften der Mitgliedsunternehmen besucht. Kontakte finden daher direkt unter Entscheidungsträgern statt. Vor dem Hintergrund eines wachsenden und sich konsolidierenden Container- und Wellpappenmarktes konnte MM Karton, als der führende Hersteller von weiß gestrichenen Recycling-Liner-Qualitäten in Europa, mit einer überzeugenden Liner-Produktpalette (MM Liner™, MM Topliner™, MM X-Liner™ und MM X-Liner aqua-fit™) punkten. In der Abschlussverlautbarung hieß es, dass sich die Wellpappenindustrie noch besser an moderne Trends anpassen und als innovatives Ziel „Sensorik Marketing“ in den Vordergrund stellen muss: Marketing mit Farben, Formen und Gefühl, um bei Konsumenten positive Emotionen zu erzeugen. Die MMK Liner-Qualitäten mit ihrer brillanten Opazität, hohem Glanz und höchster Glätte erfüllen schon jetzt diese Voraussetzungen.

Auf der internationalen Fachmesse PLMA „Welt der Handelsmarken“ treffen sich seit 30 Jahren jährlich Einzelhändler und Hersteller zum Netzwerken, für Produktpräsentationen und Innovationen. Dieses Jahr glänzte die PLMA durch Superlative: mehr Aussteller, mehr Produkte und ein größerer Ideen-Supermarkt. Auch in diesem Jahr wurde wieder die zunehmende Bedeutung von neuen Produkten und Ideen betont, zumal die Beliebtheit von Handelsmarken bei Verbrauchern in ganz Europa noch nie so groß war wie heute und auch in Mittel- und Osteuropa der Marktanteil von Handelsmarken kontinuierlich nach oben klettert. Hier war es vor allem der „Idea Supermarket“ (Ideen-Supermarkt) der PLMA, der die besten und innovativsten Eigenmarken zeigte und inspirierte. MMK informierte viele Interessierte über FOODBOARD™ und seinen konkreten Einsatz im Lebensmittelhandel. Es zeigte sich deutlich der Bedarf nach neuen Lösungen, die im Sinne der Nachhaltigkeit agieren: Karton ist hier die ideale Verpackungswahl und FOODBOARD™ einzigartig in seiner Funktion!



PIP

26. BIS 27. MAI 2016,
LONDON

Beim 5. Packaging Innovation Programme (PIP) standen wieder aktuelle Entwicklungen der modernen Gesellschaft sowie ihre Auswirkungen auf die Verpackungsbranche im Fokus. Mit unserem Vortrag „Global trends and their incorporation to selling advanced solution“ (Globale Trends und ihre Umsetzung in Verpackungslösungen) konnten wir unterstreichen, dass Karton als Material ideal ist, um Trends wie ein verstärktes Umweltbewusstsein der Konsumenten oder das Thema Produkt- bzw. Lebensmittelsicherheit auf eine nachhaltige Weise in Verpackungslösungen umzusetzen. Speziell unsere neuen Kartonsorten, die durch ihre braune Rückseite (Excellent Top™ Kraft), braune Vorder- und Rückseite (UD Braun) sowie durch ein einzigartiges haptisches Erlebnis (Accurate™ Top Natural) den starken Trend nach Natürlichkeit am Point of Sale gerecht werden, stießen neben FOODBOARD™ auf großes Interesse.

drupa

DRUPA 2016

31. MAI BIS 10. JUNI 2016,
DÜSSELDORF

Die Messe für grafischen und industriellen Druck, Media und Multi-Channel ist nach vierjähriger Pause zurück: Die drupa fokussierte in diesem Jahr klar auf das Zukunftsthema Print 4.0, verbunden mit der Individualisierung und Personalisierung im Digitaldruck. Für die rasch wachsende Vielfalt von Lösungen im industriellen und funktionalen Druck ist diese digitale Vernetzung von Maschinen und Systemen Garant für Effizienz und Wettbewerbsfähigkeit. Digitaldruck stand auch bei Wellpappeverpackungen im Vordergrund und ist als Trend unverkennbar. Dabei konnten sich die Besucher von den besonderen Eigenschaften der MMK Liner-Qualität MM X-Liner™ live überzeugen: KBA, einer der weltweit größten Druckmaschinenhersteller, demonstrierte mit der KBA RotaJET L-Series vor Ort auf unserem Material Digitaldruck auf höchstem Niveau. Denn die ausgezeichnete „Runnability“ von MM X-Liner™ ist äußerst vorteilhaft für diese neue Entwicklung. Anerkennung fand auch die Live-Vorführung der Klebmaschinen von Heiber + Schröder, in der Multicolor Mirabell™ und Starcolor Mirabell™ als Material eingesetzt wurden.

8. FOOD SAFETY KONGRESS

FOOD SAFETY KONGRESS

7. BIS 8. JUNI 2016, BERLIN

Der Food Safety Kongress ist seit acht Jahren einer der bedeutendsten Branchentreffs zum Thema Lebensmittelsicherheit und dient vor allem dem persönlichen Austausch mit den wichtigsten Vertretern der Lebensmittelbranche, von Interessensvertretern wie Stiftung Warentest und staatlichen Organisationen wie dem BMEL (Deutsches Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft). Die Anforderungen an die Lebensmittelhersteller in Bezug auf Lebensmittelsicherheit und entsprechende Nachverfolgbarkeit in der gesamten Supply Chain steigen stetig. Vor dem Hintergrund der fortschreitenden Globalisierung ist dies eine schwierige Aufgabe. Besonders hingewiesen und diskutiert wurde, dass der große Aufwand für klein- und mittelständische Unternehmen (KMUs) aufgrund der Vielzahl von Regelungen und Gesetzen sowie fehlender Ressourcen (personell sowie monetär) zu immer größeren Lücken gegenüber Großunternehmen führt. Dies wurde auch beim lebendigen Vortrag von Nicolas Lecloux, True Fruits, deutlich. Eines der bestimmenden Themen war diesjährig der politische Diskurs zur Gesetzgebung der EU und in Deutschland zur Thematik der Migration von Mineralölen aus Verpackungen in Lebensmittel. Hier sollen zukünftig zwei nationale gesetzliche Regelungen greifen: Während die Druckfarben-Verordnung regelt, dass künftig keine mineralöhlhaltigen Farben beim Bedrucken von Lebensmittelverpackungen zum Einsatz kommen dürfen, setzt die Mineralölverordnung Höchstmengen für den Übergang von Mineralöl aus und durch Lebensmittelverpackungen auf das Lebensmittel fest. Speziell in der Druckfarben-Verordnung zeichnet sich nun Bewegung ab, diese sollte in den Sommermonaten ratifiziert werden. Durch das zunehmende internationale Interesse an der Mineralölthematik steigt jedoch auch der politische Druck, eine klare Regelung auf europäischer Ebene herbeizuführen, um die vorherrschende Unsicherheit aus dem Markt zu nehmen. Im Vortrag von Dr. Sieglinde Stähle, BLL (Deutscher Bund für Lebensmittelrecht und Lebensmittelkunde), wurde die Lösungskompetenz der Industrie klar dargestellt, u. a. unser innovativer Barrierenkarton FOODBOARD™. Die Erfahrung von MM Karton beim Thema Lebensmittelsicherheit war sehr gefragt und stieß beim Fachpublikum auf großes Interesse, es wurden intensive Gespräche geführt.



FRESENIUS KONFERENZ: FOOD CONTACT MATERIALS

16. BIS 17. JUNI 2016,
KÖLN

Bei der 5. Fresenius Konferenz trafen sich Mitte Juni 2016 Wissenschaftler und Behördenvertreter sowie Repräsentanten der Lebensmittel- und Verpackungsindustrie zu einem intensiven Meinungsaustausch. Vorgestellt wurden neueste Forschungsergebnisse und Risikobewertungen zum Thema „Rückstände in Lebensmitteln“. In diesem Jahr wurde der Fokus speziell auf Mineralöle und ihre Evaluierung sowie auf die neuesten funktionellen Barrieren gelegt. Nach sechs Jahren Forschung und Entwicklung und mehr als 15.000 Laboranalysen hat MM Karton sich einen Namen als Experte zum Thema NIAS (Not Intentionally Added Substances, dt.: nicht absichtlich zugefügte Substanzen) gemacht und konnte sich mit FOODBOARD™ als Markt- und Entwicklungsführer zu diesem Thema positionieren.



ROSUPACK

14. BIS 17. JUNI 2016,
MOSKAU

Die größte Verpackungsmesse in Russland, der GUS und Osteuropa ist die RosUpack. Über 700 Unternehmen aus 38 Ländern, darunter fast alle bedeutenden Faltschachtelhersteller sowie Zellstoff-, Papier- und Kartonproduzenten, präsentierten neue Produktionstechnologien sowie innovative Techniken und Trends. Dadurch spiegelten sie die ganze Vielfalt von innovativen Produkten für Verpackungslösungen wider. MM Karton war – mittlerweile in guter Tradition – mit einem attraktiven Stand kommunikativer Mittelpunkt, an dem sich Geschäftspartner und Fachbesucher gerne trafen. Themen waren u. a. die aktuelle Situation der Verpackungsindustrie, die gegenwärtige Marktstimmung sowie die weitere Entwicklung der Branche in Russland. Unser Barrierekarton FOODBOARD™ sowie UD Braun, MMKs neue natürliche Qualität mit einer einfach gestrichenen braunen Vorder- und Rückseite, ernteten reges Interesse vieler Besucher. Darüber hinaus lieferten auch die MMK Liner-Qualitäten Thema für intensive Gespräche; nicht zuletzt deshalb, da MM Karton auch führender Anbieter von weiß gestrichenen Liner-Qualitäten am russischen Markt ist.



① + ②

DRUPA: MESSESTAND DER HEINZEL GROUP,
MMK OVS BEGRÜSSTE ÜBER 120 PERSONEN
AUS 95 ÜBERSEE-UNTERNEHMEN

③

ROSUPACK: ATTRAKTIVER MMK
MESSESTAND MIT DEM TEAM

MMK SALES OFFICE DEUTSCHLAND FEIERT 20-JÄHRIGES JUBILÄUM

Höchste Servicequalität, kompetente und rasche Beratung, absolute Identifikation mit dem Produkt Karton sowie Loyalität sind Eigenschaften, die MMK Mitarbeiter auszeichnen – seit mittlerweile 20 Jahren auch in unserem deutschen MMK Sales Office in Neuss.

Im Juni 2016 wurde Jubiläum gefeiert.

Der Grundstein für den Erfolg wurde im Jahr 1996 gelegt. Heute ist MM Karton führender Anbieter von Recycling- und Frischfaserkarton sowie von weiß gestrichenen Recycling-Liner-Qualitäten in Deutschland.

Zu dieser bedeutenden Entwicklung haben sowohl die klare, langfristige Strategie als auch der starke Teamgeist und das Engagement der 25 Mitglieder unseres deutschen Sales Office wesentlich beigetragen. Erklärtes Ziel für die Zukunft ist die Fortsetzung des Wachstumskurses als kompetenter und zuverlässiger Partner in intensiver und vertrauensvoller Zusammenarbeit mit unseren Kunden.

Mit einer Abendveranstaltung am Rhein-Ufer wurde das Jubiläum gefeiert. Hans-Werner Rohloff, Geschäftsführer MM Kartonvertrieb GmbH: „Wir danken unseren Kunden für die langjährige, partnerschaftliche Zusammenarbeit und ihr Vertrauen. Gemeinsam anspruchsvolle Ziele zu verfolgen und Herausforderungen anzunehmen, soll auch weiterhin unsere erfolgreiche Partnerschaft auszeichnen.“



①

DAS TEAM DES
DEUTSCHEN MMK
SALES OFFICE

LINER- UND FRISCHFASER- QUALITÄTEN NUN AUCH IN SEHR NIEDRIGEN GRAMMATUREN ERHÄLTlich

MM Topliner™ in 160 g/m² und Excellent Top™ Baiersbronn in 215 g/m² machen unser Produktportfolio „leichtgewichtiger“.

Nachdem, wie zu Jahresbeginn berichtet, die Qualität MM Liner™ nun auch in der Grammatur 180 g/m² angeboten wird, entspricht jetzt auch die zweite Offset-Qualität der starken Nachfrage nach niedrigem Flächengewicht: MM Topliner™ aus dem deutschen Werk Neuss. Diese aufgrund hervorragender Oberflächenglätte, bester Opazität sowie brillantem Weißgrad und Glanz führende Qualität für erstklassigen Offsetdruck ist nun auch in 160 g/m² erhältlich.

Darüber hinaus gibt es ebenso Neuigkeiten zu unseren „Leichtgewichtigen“ im Frischfaserbereich: Excellent Top™ wird zusätzlich zur Produktion

im Werk Kolicovo nun auch aus Baiersbronn in der Grammatur 215 g/m² geliefert. Somit wurde das erfolgreich im Markt aufgenommene MultiMill-Konzept von MMK nochmals um diese Grammatur erweitert. Im Zentrum steht dabei die Herstellung einer spezifischen Kartonsorte an unterschiedlichen Standorten.

MM Topliner™, MM Liner™ sowie Excellent Top™ werden in folgender Grammatur-Range produziert:

- **MM Topliner™**: 160 / 180 / 210 / 230 / 250 g/m²
- **MM Liner™**: 180 / 210 / 230 / 250 / 280 g/m²
- **Excellent Top™**: 215 / 230 / 250 / 275 / 300 / 325 / 350 / 375 / 400 / 425 / 450 g/m²

Das Cover dieser Ausgabe wurde auf Excellent Top™ Kraft 300 g/m² gedruckt:

- ANIVA- und Pantone-Farben
- Siebdruck
- Hochprägung
- Dispersionslackierung vollflächig seidenmatt



HERAUSGEBER UND MEDIENINHABER
MAYR-MELNHOF KARTON GESELLSCHAFT M.B.H.
BRAHMSPLATZ 6
1041 WIEN
ÖSTERREICH
WWW.MM-KARTON.COM

REDAKTION
ELISABETH STOCKER
TEL: +43 1 50136 91342

AUTOREN
CHRISTOPH BATHOLT

BILDNACHWEIS
MAYR-MELNHOF KARTON GESMBH
HEINZEL GROUP
MALDON CRYSTAL SALT COMPANY LIMITED

GRAFISCHES KONZEPT
RIEBENBAUER DESIGN