

uppp

Das Magazin für Expert:innen



Schwerpunkt:
Packaging Optimization

Kleine Details, große Wirkung

Inhalt

Aktuelles	03
Schwerpunkt: Packaging Optimization	04
Marktfokus: Snack Cups	11
DesPro: der Flapper Lid	14
Engagement: SampApp	15
Circular Economy	16
• Konformitätsbewertung	
• Weiterentwickeltes CO ₂ e-Berechnungstool	
Erweiterung des Produktportfolios: der Click On Siegeldeckel	18
Kundenprojekte	19

02 | 25

Editorial UPP



Jörg Sabo,
Global Director Marketing
& Innovation

Liebe Leserin, lieber Leser,

Veränderung beginnt oft im Detail. Dort, wo kleine, kluge Anpassungen Großes bewirken. Genau hier setzt unser Schwerpunkt an: Verpackungsoptimierung als Schlüssel zu mehr Innovation, Effizienz und Nachhaltigkeit. Es geht um Lösungen, die nicht nur auf dem Papier gut klingen, sondern im Alltag überzeugen. Wir hinterfragen Bestehendes und entwickeln Ideen, die Verpackungen leichter, funktionaler und ressourcenschonender machen – ohne Kompromisse bei Qualität oder Anwendungsfreundlichkeit. Auf den Seiten 4 bis 10 zeigen wir Ihnen, wie wir diesen Ansatz leben und gestalten.

Daneben präsentieren wir weitere spannende Themen: Greiner Packaging startet mit rPP4Food ein ambitioniertes Projekt, um den Einsatz von mechanisch recyceltem PP voranzutreiben – ein wichtiger Schritt Richtung Nachhaltigkeit. Ergänzend dazu geben wir einen Einblick in unsere laufenden Entwicklungsaktivitäten mit r-PP im US-Geschäft (Seite 3).

Im Marktfokus auf den Seiten 11 bis 13 beleuchten wir den Snacking-Markt und unser neues Snack Cups Sortiment, das Nachhaltigkeit und Praktikabilität verbindet. Die Innovationskraft von Greiner Packaging zeigt sich auch in weiteren Highlights: dem cleveren Flapper Lid (Seite 14) und dem neu

entwickelten Click On Siegeldeckel (Seite 18), die Komfort und Sicherheit perfekt vereinen.

Nachhaltigkeit und Transparenz sind ebenfalls wichtige Themen: Die Konformitätsbewertung (Seite 17) schafft Klarheit über unsere Verpackungen, und die Rezertifizierung unseres CO₂e-Berechnungstools (Seite 18) unterstreicht unseren Anspruch an verlässliche Emissionsdaten. Dazu gibt es ein Update zu unserer Partnerschaft mit der Umweltbildungsapp SampApp (Seite 15).

Abgerundet wird diese Ausgabe mit zwei Erfolgsgeschichten: dem Projekt mit Stockeld Dreamery und dem K3[®] in den USA sowie unserer Zusammenarbeit mit Cliffdiver (beide auf Seite 19). Sie zeigen, wie unsere Lösungen weltweit wirken.

Wir laden Sie ein, mit dieser Ausgabe in die Welt der Verpackungsentwicklung einzutauchen. Denn am Ende geht es um mehr als Verpackungen: Es geht darum, mit jedem Schritt Verantwortung zu übernehmen und Zukunft aktiv mitzugestalten.

Viel Freude beim Lesen des neuen unique packpaper!

Ihr **Jörg Sabo**

rPP4Food: Kreislaufwirtschaft für Lebensmittelverpackungen

Polypropylen (PP) ist einer der weltweit meistgenutzten Kunststoffe für Lebensmittelverpackungen. Mit der PPWR gelten bald verbindliche Recyclingquoten: 10 % für kontaktsensitives PP bis 2030, steigend auf 25 % bis 2040. Für Hersteller und Marken ist dies ein klarer Handlungsauftrag.

Das Recycling von PP für den Lebensmittelkontakt ist aufgrund der Materialkomplexität und potenzieller Verunreinigungen besonders anspruchsvoll. Um diese Hürde zu überwinden, startet Greiner Packaging die strategische Initiative rPP4Food. Ziel ist der Aufbau einer skalierbaren und wirtschaftlichen Versorgung mit mechanisch recyceltem PP, das vollständig den Anforderungen der EU-Verordnung 2022/1616 (EFSA) entspricht. Damit wird Greiner Packaging eine entscheidende Lücke im Markt schließen und den Weg ebnen für den sicheren, geschlossenen Einsatz von recyceltem PP in Lebensmittelverpackungen. Die Initiative knüpft

an erfolgreiche Vorprojekte wie Pack2theloop und Circplast-mr an, die bereits die technische und wirtschaftliche Machbarkeit lebensmitteltauglichen r-PPs belegt haben.

Der ganzheitliche Ansatz von Greiner umfasst die gesamte Wertschöpfungskette – von klar definierten Eingangsmaterialanforderungen und modernsten Dekontaminationstechnologien über fundierte Rechts- und Risikoanalysen bis hin zu marktreifen Vermarktungskonzepten. So erhalten Kunden sofort einsetzbare, gesetzeskonforme und lebensmittelsichere Verpackungslösungen, ohne sich selbst mit komplexer Beschaffung oder regulatorischen Details befassen zu müssen.

Mit rPP4Food unterstützt Greiner Packaging seine Partner bei der Erreichung ihrer Nachhaltigkeitsziele und fördert aktiv den Aufbau einer funktionierenden Kreislaufwirtschaft im Verpackungssektor.



Florian Aschermayer,
Global Senior Expert Sustainable
Material Excellence,
Greiner Packaging
f.aschermayer@greiner-gpi.com

r-PP in den USA: Wo Expertise auf Chancen trifft

Die Beschaffung von recyceltem PP für Lebensmittelverpackungen ist in Europa wegen begrenzter Infrastruktur und strenger Vorschriften herausfordernd. In den USA hingegen wurden in diesem Bereich größere Fortschritte erzielt, da das „Letter of Non-Objection“ der FDA den Einsatz von r-PP in bestimmten Anwendungen erleichtert und so wesentliche Entwicklungen ermöglicht hat.

Greiner Packaging erprobt derzeit den Einsatz von lebensmitteltauglichem r-PP in verschiedenen Anwendungen, um dessen künftige Integration in die US-Aktivitäten gezielt vorzubereiten. Der Fokus liegt auf dem Aufbau umfassender Material-Expertise, in dem Bewusstsein, dass es sich nicht um einen einfachen Materialaustausch, sondern um einen strategischen Prozess handelt. Parallel werden Verpackungsgewichte reduziert, weitere Optimierungen verfolgt und der Anteil an klarem PP erhöht, um die Qualität künftigen r-PPs zu steigern. So gewährleistet Greiner, dass seine nachhaltigen Lösungen höchsten Ansprüchen an Sicherheit, Funktionalität und Qualität entsprechen.

Da lebensmitteltaugliches r-PP weltweit knapp ist, konzentriert Greiner seine Entwicklungsarbeit auf Anwendungen mit dem größten potenziellen

Nachhaltigkeitsnutzen. Mit dem weiteren Ausbau der Recyclinginfrastruktur und unterstützenden gesetzlichen Regelungen wird eine Steigerung der Verfügbarkeit erwartet.

Durch gezielten Kompetenzaufbau positioniert sich Greiner optimal, um den Einsatz von r-PP mit dem wachsenden Angebot auszuweiten. Dieser proaktive Ansatz wird Kunden dabei unterstützen, ihre Nachhaltigkeitsziele schneller zu erreichen. Die Ausweitung des Einsatzes von r-PP ist ein wichtiger Schritt hin zur funktionierenden Kreislaufwirtschaft, und Greiner Packaging bleibt dabei treibende Innovationskraft.



Schwerpunkt: Packaging Optimization



Packaging Optimization: Kleine Details, große Wirkung

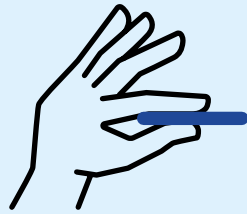
Verpackungen sind überall – und werden trotzdem oft nicht bewusst wahrgenommen. Sie schützen, transportieren, informieren, verkaufen. Sie sind das Erste, was KonsumentInnen in der Hand halten, und obwohl sie so präsent sind, werden sie selten wirklich hinterfragt. Dabei lohnt es sich, genau hinzuschauen. Denn Verpackungen bieten enormes Potenzial: für Einsparungen, Innovationen, und Nachhaltigkeit.

Packaging Optimization bewegt sich zwischen Präzision und Vision. Sie verlangt technisches Know-how und kreative Lösungen. Die Optimierung einer Verpackung ist ein strategischer Prozess, bei dem jedes Detail ins Auge gefasst wird. Wer hier smart denkt, kann nicht nur Ressourcen und Kosten sparen, sondern auch nachhaltiger agieren und sich als Marke zukunftsfit positionieren.

Welche Stellschrauben sich drehen lassen, wie daraus ein ganzes Räderwerk an Vorteilen entsteht – und warum sich das gleich mehrfach lohnt: **Werfen wir gemeinsam einen Blick auf die Verpackung.**

Stellschrauben für den Erfolg von Verpackungen

Verpackungsoptimierung umfasst verschiedene Hebel, die gezielt eingesetzt werden können, um Kosten und Umweltauswirkungen zu reduzieren und Produktansprüchen gerecht zu werden. Im Nachgang gehen wir auf die wichtigsten davon ein.



Materialreduktion

Die gezielte Reduktion des Materialeinsatzes gehört zu den effektivsten Maßnahmen der Verpackungsoptimierung. Dabei gilt es, Material dort einzusparen, wo es nicht zwingend benötigt wird – ohne die Stabilität oder Schutzfunktion der Verpackung zu gefährden.

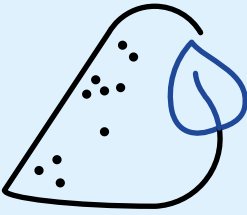


Reduktion der Wandstärke: Die Wandstärke bestimmt das Materialvolumen einer Kunststoffverpackung. Eine gezielte Verringerung kann das Gewicht deutlich reduzieren. Dabei müssen mechanische und schützende Eigenschaften genau geprüft werden, um nicht an wichtigen Stellen Material zu sparen. Moderne Werkstoffprüfungen und Laborversuche helfen, die minimal nötige Wandstärke zu bestimmen. Auch eine Umstellung der Produktionstechnologie, etwa von Spritzguss auf Tiefziehen, kann dünnere Wandstärken ermöglichen.

Topologieoptimierung: Unter Topologieoptimierung versteht man die gezielte Verteilung von Material in einer Verpackung, angepasst an die tatsächliche Belastung. Material wird dort eingespart, wo es weniger gebraucht wird, und an kritischen Stellen verstärkt. So entsteht ein Design mit hoher Stabilität bei minimalem Materialeinsatz. Dies erfordert ein tiefes Verständnis der mechanischen Belastungen und des Kunststoffverhaltens. Das Ergebnis sind leichte, stabile Verpackungen, die flexibel auf verschiedene Anforderungen angepasst werden können.

Vermeidung überflüssiger Komponenten und Überdimensionierung: Verpackungen enthalten manchmal Elemente mit begrenztem Nutzen, wie beispielsweise sekundäre Verschlüsse oder Einleger. Zudem sind viele Verpackungen aus Sicherheits- oder historischen Gründen größer oder robuster als für das tatsächliche Einsatzszenario nötig. Durch kritische Analyse lassen sich solche Überdimensionierung und unnötige Zusatzkomponenten gezielt reduzieren.





Materialwechsel und Rezyklateinsatz

Für die optimale Auswahl des eingesetzten Kunststoffs ist nicht nur die funktionale Eignung entscheidend, sondern auch die Recyclingfähigkeit und die Verfügbarkeit in bestehenden Materialströmen.

Auswahl des geeigneten Materials: Ein zentraler Hebel der Packaging Optimization ist die gezielte Materialwahl. Statt schwerer oder energieintensiver Materialien wie Glas oder Metall werden häufig Kunststoffe eingesetzt, die leichter, bruchsicherer und flexibler sind.

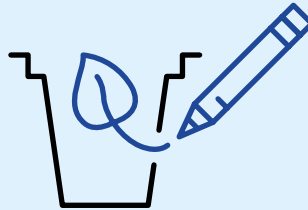
Innerhalb der Kunststofffamilie bietet der gezielte Wechsel zu einem anderen Materialtyp eine effektive Möglichkeit, Verpackungen zu optimieren. So kann beispielsweise Gewicht reduziert, die Recyclingfähigkeit gesteigert oder der Produktschutz durch besser geeignete Barriereeigenschaften erhöht werden. Entscheidend ist dabei, dass das gewählte Material mit den bestehenden Recyclingprozessen kompatibel ist, um den Materialkreislauf effizient zu schließen. Zudem sollten Verpackungen so gestaltet sein, dass sie sich optimal in regionale Sortier- und Wiederverwertungssysteme einfügen. Das erhöht nicht nur die Recyclingquoten, sondern minimiert auch Abfall und schafft wirtschaftliche Vorteile.

Einsatz von Post-Consumer-Rezyklaten (PCR):

Der Einsatz von PCR, also recyceltem Material aus Verbraucherverpackungen, reduziert den Bedarf an Neumaterial aus fossilen Rohstoffen, senkt die CO₂e-Bilanz der Verpackung und fördert eine funktionierende Kreislaufwirtschaft. PCR ermöglicht, gebrauchte Materialien aufzubereiten und wieder in die Produktion einzubringen.



Mit zunehmenden regulatorischen Anforderungen, wie der EU-Verpackungsrichtlinie PPWR, werden Mindestanteile an Recyclingmaterial in Kunststoffverpackungen verpflichtend. Dadurch wird der Einsatz von PCR nicht nur nachhaltiger, sondern zunehmend auch gesetzlich vorgeschrieben. Unternehmen, die frühzeitig auf höhere Rezyklatanteile setzen, gestalten ihre Verpackungen umweltfreundlicher, sichern sich Wettbewerbsvorteile und vermeiden Kosten durch Nichtkonformität.



Design for Recycling und Kreislauffähigkeit

Ein zentrales Element der Verpackungsoptimierung ist das Design for Recycling. Kunststoffverpackungen sollten möglichst so gestaltet sein, dass sie einfach und effizient recycelt werden können.

Monomaterial-Konzept und Vermeidung von

Mehrschichtverbunden: Zur Förderung der Recyclingfähigkeit von Kunststoffverpackungen ist die Verwendung von Monomaterialien oder leicht trennbaren Materialien entscheidend. Dies erleichtert Sortierung und Verarbeitung im Recyclingprozess.



Komplexe Mehrschichtverbunde aus verschiedenen Kunststoffen oder Materialien erschweren die Trennung und verringern die Wiederverwertungseffizienz oder verhindern sie ganz. Fest verbundene Materialien können Recyclingströme verunreinigen und die Qualität des recycelten Kunststoffs mindern. Die konsequente Nutzung von Monomaterialien oder gut trennbaren Komponenten verbessert die Kreislauffähigkeit deutlich und ermöglicht effektives Recycling.

Recyclingfähige Dekorationen: Dekorative Elemente wie Etiketten und Sleeves sind wichtige Bestandteile von Verpackungen. Für hohe Recyclingfähigkeit müssen sie den Verwertungsprozess unterstützen. Idealerweise bestehen sie aus dem gleichen Material wie der Verpackungskörper oder lassen sich während der Sortierung leicht trennen, etwa durch Dichteunterschiede oder mechanisches Ablösen. Besonders vorteilhaft sind integrierte Lösungen wie In-Mold-Labeling, bei denen die Dekoration direkt im Herstellungsprozess mit dem Verpackungskörper verbunden wird. Dadurch entsteht eine Monomaterial-Lösung, welche die sortenreine Wiederverwertung erleichtert, was die Kreislauffähigkeit deutlich verbessert. Idealerweise wird dabei ein Label gewählt, das sich im Shredder rückstandsfrei von der Hauptkunststoffkomponente ablöst, um einen höheren Reinheitsgrad des Recyclingmaterials zu erzielen.

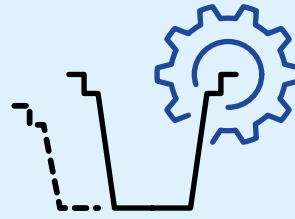


Ablösbares In-Mold-Label

Recyclingfreundliche Druckfarben und Klebstoffe: Abwaschbare Druckfarben, Lacke und Klebstoffe hinterlassen keine problematischen Rückstände und lassen sich während des Recyclingprozesses einfach und vollständig entfernen. So wird verhindert, dass die Qualität des recycelten Kunststoffs leidet oder dessen Einsatzmöglichkeiten eingeschränkt werden. Die Wahl löslicher oder abwaschbarer Farben und Klebstoffe ist daher eine wichtige Stellschraube bei der Verpackungsoptimierung.



Abwaschbarer Direktdruck



Geometrieangepassung und Logistiko Optimierung

Geometrieangepassung: Durch die gezielte Anpassung der Verpackungsgeometrie, etwa durch die Veränderung der Formschräge bzw. des Winkels der Seitenwand einer Verpackung, kann beispielsweise die Höhe reduziert werden – bei gleichem Fassungsvermögen. Feine Abstimmungen von Rundungen, Kanten und Flächenverteilung können die Gesamtproportionen optimal an logistische Anforderungen anpassen, ohne Funktionalität oder Produktsicherheit zu beeinträchtigen.

Optimierte Stapelbarkeit: Eine gut gestaltete Verpackung ermöglicht stabiles, sicheres Stapeln während Lagerung und Transport. Durch passende Flächen und konstruktive Maßnahmen ruhen Verpackungseinheiten sicher aufeinander, ohne zu verrutschen oder sich zu beschädigen. Das minimiert Transportschäden und verbessert die Raumausnutzung.

Stapelabstand: Der Stapelabstand bezeichnet den minimalen Zwischenraum zwischen gestapelten Verpackungen. Eine Reduzierung dieses Abstands optimiert Lager- und Transportraum, ohne die Stabilität zu gefährden. So verbessert eine abgestimmte Gestaltung von Verpackungsdesign und Stapelabstand die Volumeneffizienz und Sicherheit der Lieferkette.

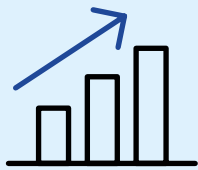


Minimierung des Hohlvolumens: Die Reduzierung von Leerraum in der Verpackung ist wichtig für Material- und Ressourceneffizienz. Durch ein Innenvolumen, das den Hohlraum minimiert, sinken Materialeinsatz, Kosten und Umweltbelastung. Zudem wird die Raumnutzung verbessert, was Transportkapazitäten und Lagerflächen optimal ausschöpft.

Nutzen der Verpackungsoptimierung

Verpackungsoptimierung schafft auf mehreren Ebenen konkrete Vorteile. Die folgenden vier Nutzenaspekte zeigen, warum sich die Auseinandersetzung mit Optimierungspotenzialen bei Kunststoffverpackungen lohnt – strategisch wie operativ.

Wirtschaftliche Effizienz steigern



Optimierte Verpackungen erhöhen die Wirtschaftlichkeit entlang der gesamten Verpackungskette, von der Materialwahl über das Design bis zur Logistik. Im Fokus steht die Reduktion

direkter und indirekter Kosten, ohne Funktion oder Produkterlebnis zu beeinträchtigen.

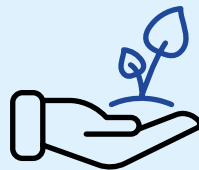
Geringere Materialkosten: Durch geringere Wandstärken, den Verzicht auf überflüssige Komponenten oder eine effizientere Geometrie kann der Materialeinsatz gezielt reduziert werden. Zudem können günstigere Materialien, etwa besser verfügbare Kunststoffe, wirtschaftliche Vorteile bieten. Dabei spielen nicht nur der Preis, sondern auch Kriterien wie Verarbeitbarkeit, langfristige Versorgungssicherheit und Nachhaltigkeit eine Rolle.

Optimierung von Lager- und Transportvolumen: Kompaktere Geometrien, bessere Stapelbarkeit und reduzierte Hohlräume verbessern die Raumausnutzung in Lager und Logistik. Das senkt Transportkosten pro Einheit, reduziert die Zahl der Fahrten und spart Kraftstoff und Arbeitszeit. Auch Lagerflächen lassen sich wirtschaftlicher nutzen. Logistik und Handel profitieren zudem von handlichen, platzsparenden Verpackungen, die sich leichter einlagern und kommissionieren lassen.

Geringere Energiekosten bei Kühlprodukten: Bei temperaturempfindlichen Produkten beeinflussen Form und Volumen direkt den Energieverbrauch. Kompakte Verpackungen mit geringem Hohlraum lassen sich effizienter kühlen – im Lager, beim Transport und am POS. Dadurch sinkt der Energiebedarf pro Einheit, Kühlkapazitäten werden besser genutzt und die Klimabilanz verbessert.

Weniger Abfallkosten / geringere EPR-Gebühren: In vielen Märkten werden Verpackungsabgaben, etwa im Rahmen der erweiterten Herstellerverantwortung (EPR), auf Basis des eingesetzten Materials, dessen Recyclingfähigkeit oder des CO₂e-Fußabdrucks berechnet. Durch optimierte Gestaltung sinken Materialmengen und Entsorgungskosten, während sich die Einstufung im EPR-System verbessert. Das entlastet Hersteller und Handel bei abgabenbezogenen Kosten.

Umweltwirkungen reduzieren



Verpackungsoptimierung ist ein effektiver Hebel, um die ökologische Bilanz eines Produkts spürbar zu verbessern. Durch gezielte Einsparungen bei Material,

Energie und Emissionen wird die Umweltbelastung in Herstellung, Nutzung und Entsorgung signifikant reduziert.

Reduktion des CO₂e-Fußabdrucks entlang der Kette: Viele Einzelmaßnahmen im Rahmen der Verpackungsoptimierung – etwa die Verringerung des Verpackungsgewichts, die Vermeidung unnötiger Komponenten oder die verbesserte Stapelbarkeit – summieren sich zu einer deutlichen Reduktion klimarelevanter Emissionen. Weniger Material bedeutet weniger CO₂ bei der Herstellung. Kompaktere Verpackungen senken die Emissionen beim Transport. Und eine höhere Recyclingfähigkeit spart CO₂ gegenüber der Herstellung von Neuware. So kann durch durchdachte Verpackungsstrategien ein relevanter Beitrag zu den Klimazielen von Unternehmen und ganzen Branchen geleistet werden.



Reduktion von Prozess- und Handlingkosten: Standardisierte Abmessungen, vereinfachte Formen oder verbesserte Maschinenkompatibilität können den Verpackungsprozess deutlich verschlanken. Verpackungen, die sich gut automatisiert befüllen, verschließen, stapeln und palettieren lassen, sparen nicht nur Arbeitszeit, sondern erhöhen auch die Prozesssicherheit und verringern Ausschussraten. Auch beim Kommissionieren oder Umverpacken senkt eine bessere Handhabbarkeit den Aufwand.

Ressourceneinsparung und Materialeffizienz: Optimierungen im Hinblick auf Materialeinsatz und Geometrie ermöglichen es, Verpackungen mit deutlich weniger Kunststoff zu realisieren, ohne Funktionalität oder Produktschutz zu beeinträchtigen. Dies reduziert nicht nur den Verbrauch fossiler Rohstoffe, sondern senkt auch den Energiebedarf bei Produktion, Verarbeitung und Transport. Auch nachgelagerte Umweltwirkungen – etwa bei Sammlung und Entsorgung – fallen dadurch geringer aus. So leistet jede einge-

sparte Verpackungseinheit einen direkten Beitrag zur Schonung von Ressourcen und zur Vermeidung von Emissionen.

Verbesserte Recyclingfähigkeit und Kreislaufschließung: Die Recyclingquote von Verpackungen hängt maßgeblich davon ab, wie gut sie sortiert und stofflich verwertet werden können. Optimierungen, die die Trennbarkeit von Materialien erhöhen, kritische Zusatzstoffe vermeiden oder die Nutzung reiner Kunststoffarten fördern, verbessern die Rückführung in den Wertstoffkreislauf deutlich. Damit wird nicht nur weniger Abfall deponiert, thermisch verwertet, oder im schlimmsten Fall achtlos in der Umwelt weggeworfen. Es entstehen auch hochwertige Sekundärrohstoffe, die erneut in der Verpackungsproduktion eingesetzt werden können. So wird der Übergang von einem linearen zu einem zirkulären Verpackungssystem aktiv unterstützt.

Erfüllung regulatorischer Anforderungen



Mit wachsendem politischen Druck zur Förderung der Kreislaufwirtschaft steigen die gesetzlichen Anforderungen an Verpackungen. Vorschriften wie die EU-Verpackungsverordnung (PPWR) fordern künftig verbindliche Rezyklatanteile, verbieten bestimmte Verbundmaterialien und setzen eine Recyclingfähigkeit voraus. Auch nationale Regelungen, etwa zur erweiterten Herstellerverantwortung (EPR), erhöhen den Anpassungsdruck.

Unternehmen, die frühzeitig auf optimierte, gesetzeskonforme Verpackungen umstellen, minimieren rechtliche und finanzielle Risiken – etwa durch Bußgelder, Marktzugangsbeschränkungen oder höhere EPR-Gebühren für nicht recyclingfähige Verpackungen. Zugleich schaffen sie sich einen Wettbewerbsvorteil: Compliance wird zunehmend zum Auswahlkriterium für Handelspartner, Ausschreibungen und Lieferkettenanforderungen, die Nachhaltigkeit und Rechtskonformität voraussetzen.

Verpackungsoptimierung als Erfolgsfaktor

Verpackungen sind stille Multiplikatoren. Wer sie mit Präzision und Weitblick optimiert, senkt nicht nur Kosten, sondern erfüllt auch gesetzliche Vorgaben, schont Ressourcen und stärkt die eigene Marktposition. So wird Verpackungsoptimierung vom unscheinbaren Detail zum strategischen Kraftfeld, in dem Ökologie, Effizienz und Markenwirkung ineinandergreifen – und jede Verbesserung gleich mehrfach zahlt: für Unternehmen, Umwelt und Kundschaft.

Stärkung von Marke und Marktposition



Verpackungen sind zentrale Markenbotschafter und prägen entscheidend die Produktwahrnehmung.

Eine durchdachte Verpackungsoptimierung bietet vielfältige Vorteile, die über ökologische Verbesserungen hinausgehen, ohne den Nachhaltigkeitsaspekt zu vernachlässigen.

Nachhaltigkeitsprofil stärken: Weniger Materialeinsatz und höhere Recyclingfähigkeit unterstützen die Erfüllung von Umweltzielen und gesetzlichen Vorgaben, und werden von umweltbewussten Kund:innen positiv wahrgenommen. Das stärkt die Marke im Sinne einer glaubwürdigen Nachhaltigkeitsstrategie.

Verbesserte Produktpräsentation und Differenzierung: Auch unabhängig von Nachhaltigkeitsmerkmalen kann eine optimierte Verpackung durch schlankeres Design, bessere Funktionalität und ansprechende Optik die Sichtbarkeit am Point of Sale erhöhen. So differenziert sich die Marke gegenüber Wettbewerbern und gewinnt Kund:innenzufriedenheit.

Steigerung des Nutzungskomforts: Geometrische Anpassungen und das Entfernen unnötiger Komponenten können zu einer verbesserten Handhabung der Verpackung beitragen, zum Beispiel durch leichteres Öffnen, Wiederverschließen oder Dosieren. Dies verbessert das Nutzungserlebnis und erhöht die Kund:innenbindung.

Kosteneffizienz und Anpassungsfähigkeit: Einsparungen bei Material und Produktion schaffen Spielräume für Preisgestaltung oder Marketing. Standardisierte Verpackungen ermöglichen zudem flexible Anpassungen an neue Marktanforderungen, was die Markteinführung beschleunigt, und Kosten reduziert.





Zum Vernaschen gut: Verpackungen mit Snack-Appeal

Snacks sind längst mehr als nur eine Zwischenmahlzeit – sie sind die kleinen Alltagshelden, die schnellen Energienachschub liefern, den kleinen Hunger zwischendurch stillen oder einfach nur ein kurzer Genussmoment sein können, wenn der Tag mal wieder keine Pause zulässt. Sie retten uns durch lange Arbeitstage, begleiten uns wenn wir unterwegs sind, und sind bei Freizeitaktivitäten wie einem Nachmittag im Park, beim Bummeln durch die Stadt oder beim Besuch eines Events willkommene Begleiter.

Doch die Zeiten, in denen allein der Geschmack zählt, sind vorbei. Heute entscheidet das Gesamtpaket, und die Verpackung ist dabei ein Schlüsselfaktor: Eine gute Verpackung schützt nicht nur den Inhalt, sondern wird zum Erlebnis. Sie kommuniziert Qualität, unterstützt die Markenbotschaft und erleichtert das Handling unterwegs. In einer Welt, in der Kaufentscheidungen binnen Sekunden fallen, avanciert die Verpackung längst zu einem strategischen Erfolgsfaktor: funktional, emotional und strategisch zugleich.

Knabbern ohne Grenzen: Der internationale Snackboom

Was früher als kleiner Genuss zwischendurch galt, hat sich schon längst zu einem globalen Milliardenmarkt entwickelt: Chips, Riegel, Gummibärchen, Nüsse, Kekse und mehr – Snacks sind Ausdruck von Genusskultur, Lifestyle und Individualität. Und sie erfreuen sich weltweit wachsender Beliebtheit.

Diese Vielfalt spiegelt sich in einem gewaltigen globalen Markt wider. Bis 2025 wird der weltweite Snackmarkt auf über **537 Milliarden US-Dollar** geschätzt. Nordamerika führt mit 28 % Marktanteil das Feld an, gefolgt von Asien-Pazifik mit 24 % und Westeuropa mit 23 %.¹ Die Nachfrage steigt kontinuierlich – befeuert durch veränderte Lebensstile, neue Konsumgewohnheiten und ein wachsendes Bedürfnis nach praktischen, sofort verfügbaren Genussmomenten.

Das zeigt eindrucksvoll: Egal ob Chipstüte, Schokoriegel oder Fruchtgummi – die kleinen Genussmomente sind auf der ganzen Welt fester Bestandteil unserer Alltagserlebnisse. Dabei ist Snack nicht gleich Snack: Während Europa für Genuss, Qualität und Umweltbewusstsein steht, setzen US-Märkte verstärkt auf innovative Konzepte, neue Geschmacksrichtungen und funktionale Zusatznutzen. Der weltweite Snackmarkt ist dynamisch und vielfältig – und spiegelt den Wandel moderner Essgewohnheiten ebenso wie regionale Geschmacksprofile.

Convenience im Gepäck, jederzeit snackbereit

Der Snack-Markt boomt – nicht nur wegen der süßen und salzigen Versuchungen selbst, sondern weil sie perfekt zu einem Lebensstil passen, der immer mobiler, schneller und flexibler wird. Immer mehr Menschen sind ständig unterwegs, zwischen Arbeit oder Ausbildung, Terminen, bei Freizeitaktivitäten oder auf Reisen.



Robin Eggharter,
Global Business Development
Manager,
Greiner Packaging
r.eggharter@greiner-gpi.com

¹ Quelle: GlobalData's Market Analyzer, including confectionery (chocolate, gum, sugar confectionery), ice cream (artisanal ice cream, impulse ice cream, take home ice cream) and savory snacks (ethnic/traditional snacks, meat snacks, nuts & seeds, popcorn, potato chips, pretzels, processed snacks)

Snacks begleiten diesen Alltag – sie sind schnell verfügbar, unkompliziert konsumierbar und passen sich flexibel an.

Was Konsument:innen heute erwarten, lässt sich mit einem Begriff auf den Punkt bringen: **Convenience**. Verpackungen sollen sich intuitiv öffnen lassen, ohne Fummelei oder Kraftaufwand. Sie sollen leicht, robust und handlich sein – und sich problemlos im Rucksack, in der Handtasche oder im Auto verstauen lassen. Besonders gefragt: Wiederverschließbarkeit, damit auch unterwegs nichts rausfällt oder zerkrümelt. **On-the-go-Snacking** ist längst Alltag, und Verpackungen müssen diesem Anspruch gerecht werden: einhändig zu bedienen, sicher zu transportieren, auch in Bewegung praktisch nutzbar.



Doch Convenience endet nicht bei der Handhabung. **Nachhaltigkeit** ist inzwischen ein gleichwertiger Faktor bei der Kaufentscheidung geworden. Konsument:innen achten auf die Umweltverträglichkeit der Verpackung, ohne dabei auf Komfort verzichten zu wollen. Die ideale Verpackung verbindet heute smarte Funktionalität mit einem ökologischen Fußabdruck, der sich sehen lassen kann. Wer unterwegs snackt, will kein schlechtes Gewissen im Gepäck haben – sondern eine Lösung, die sowohl praktikabel als auch verantwortungsvoll ist.

Die Anforderungen sind also hoch: Snackverpackungen müssen sich flexibel in unterschiedlichste Alltagssituationen integrieren, dabei einfach in der Handhabung und gleichzeitig ressourcenschonend sein. Kurz: Es braucht mehr als nur Hülle – es braucht intelligente Verpackungslösungen, die dem modernen Leben standhalten.

Snacks to go, aber Verpackungen to stay

Bisher setzen die meisten Snacks auf flexible Verpackungslösungen – Beutel, Folien oder kleine Tüten aus Kunststoff, die rund 80 % des Markts dominieren. Sie sind leicht, günstig, effizient zu produzieren – aber gleichzeitig limitiert in ihrer Alltagstauglichkeit.

Das fängt beim Öffnen an: Ein Ruck – und die Packung **reißt zu weit oder ungleichmäßig auf**. Der Inhalt landet in der Tasche oder auf dem Autositz. Besonders unterwegs ist das ein Ärgernis.

Noch schwieriger wird es, wenn man nicht alles auf einmal essen möchte. Das Thema **Wiederverschließbarkeit** bleibt oft ungelöst – viele Beutel lassen sich nicht sauber schließen. Wer nicht alles auf einmal essen will, muss improvisieren oder in Kauf nehmen, dass sich der Inhalt in Tasche oder Auto verteilt.

Das oft auffällige **Rascheln** der flexiblen Verpackungen fällt gerade beim Snacking on the go negativ auf. Ob im Zug, Büro oder bei Meetings – das Geräusch beim Öffnen oder Entnehmen kann als störend empfunden werden.

Ebenso sind flexible Kunststoffverpackungen nicht **formstabil**, was bedeutet, dass sich besonders brüchige Produkte wie Chips oder Salzstangen bei der Mitnahme in Rucksack, Handtasche, und Co. brechen können und die Verpackung nur noch einen Krümelhaufen enthält.

Kurz gesagt: Flexible Verpackungen erfüllen viele Anforderungen – aber beim Thema Convenience, Alltags- und Mobilitätstauglichkeit und Nutzungserlebnis stoßen sie schnell an ihre Grenzen. Genau hier liegt das Potenzial für neue Lösungen, die mehr bieten als reinen Produktschutz: Komfort, Kontrolle und Qualität – auch nach dem ersten Öffnen.

K3® & K3® r100 Snack Cups: Starre Becher, flexible Vorteile

Greiner Packaging präsentiert mit dem K3® und K3® r100 Snack Cup eine innovative Verpackungslösung für den Snack-Markt, die bereits in Segmenten wie Molkereiprodukten erfolgreich eingesetzt wird. Die Kunststoffbecher mit Kartonwickel kombinieren die Vorteile von Kunststoffverpackungen mit der Nachhaltigkeit und Ästhetik des Kartons. So überwinden sie die Schwächen flexibler Snackverpackungen und bringen eine ganze Reihe von Vorteilen mit sich, perfekt zugeschnitten auf die Anforderungen moderner Snacker:innen.



Vorteile im Alltag – Komfort, der mitdenkt

- » **Formstabilität:** Die starre Becherform verhindert das ungewollte Aufreißen der Verpackung, wie es bei flexiblen Folien oft passiert. So bleibt der Snack sicher im Behälter und Krümel bleiben, wo sie hingehören.
- » **Robustheit:** Stabil und geschützt hält der Snackbecher den Inhalt auch bei Druck und Stößen intakt – ideal für unterwegs, ob beim Pendeln oder auf Reisen.
- » **Praktische Handhabung:** Die kompakte, formstabile Verpackung passt perfekt in Becherhalter von Autos, Fahrrädern oder Kinderwägen und erleichtert so das praktische Snacken unterwegs.
- » **Wiederverschließbarkeit:** Nach dem Öffnen kann die Verpackung dank des Deckels bequem wieder geschlossen werden, sodass Snacks sowohl ihre Frische als auch ihren Platz im Inneren zuverlässig behalten.

Nachhaltigkeit auf einem neuen Level

- » **Selbsttrennende Kartenhülle:** Der K3® r100 ist mit seiner innovativen selbsttrennenden Kartenhülle ausgestattet, die eine einfache und vollständige Trennung der Materialien auch ohne Zutun von Konsument:innen ermöglicht und so eine Recyclingfähigkeit von über 90 % aufweist.
- » **Tear-tab:** Der K3® verfügt über eine innovative Aufreißlasche, die den Kartonwickel besonders intuitiv und einfach ablösbar macht, um die Wiederverwertung der Verpackung und des Kunststoffes zu gewährleisten.
- » **Materialreduktion:** Durch die Kombination von stabilem Kunststoffbecher und Kartonwickel kann die Materialstärke des Kunststoffes reduziert werden, da die Stabilität teilweise vom Karton übernommen wird.
- » **Recyclingmaterial:** Der Kartonwickel besteht vollständig aus Recyclingmaterial, was den ökologischen Fußabdruck der Verpackung deutlich reduziert. Auch der Kunststoffbecher kann mit Recyclingmaterialien produziert werden.

Gestaltungsfreiheit für Marken

- » **Tiefziehtechnik:** Ermöglichen präzise Formen und dünne Wandstärken – für stabilen Produktschutz bei reduziertem Materialeinsatz.
- » **Flexibles Materialportfolio:** Herstellung aus PP, PET oder r-PET (bis zu 100 % recycelt) möglich.
- » **Mehr als Hülle:** der Karton als Markenfläche: Der Kartonwickel eröffnet vielfältige Designoptionen: Ob Hotfoil, Prägung, Lackierung oder Sichtfenster – die Verpackung wird zum Eyecatcher am POS. Auch die Innenseite kann bedruckt werden und schafft so zusätzliche Kommunikationsfläche für Gewinnspiele, Markenbotschaften oder interaktive Inhalte, die erst beim Öffnen zum Vorschein kommen.

- » **Attraktiv am POS:** Gerade an stark frequentierten Verkaufsstellen wie Tankstellen, Bahnhöfen oder Convenience-Stores, wo Snacks oft spontan und on the go gekauft werden, zählt der erste Eindruck. Eine aufmerksamkeitsstarke Verpackung setzt die Marke am POS optimal in Szene – und macht sie zur ersten Wahl für den schnellen Genussmoment unterwegs.
- » **Deckelvarianten:** Wieder verschließbare Deckel, gefertigt im Tiefzieh- oder Spritzgussverfahren, sind in PP, PET oder r-PET erhältlich und lassen sich mithilfe von IML, Etiketten oder Vorbedruckung individuell gestalten. Die Snackbecher sind zudem mit den beiden innovativen Siegeldeckel-Lösungen von Greiner Packaging, dem Click In und Click On, kompatibel. Was genau hinter diesen Innovationen steckt, lesen Sie auf Seite 18 dieses Magazins.



Der Maßstab für zeitgemäßes Snacken

Der Snack-Markt wächst weiter – und mit ihm steigen die Anforderungen an Verpackungslösungen, die den modernen Lebensstil der Konsument:innen optimal unterstützen. Flexible Lösungen sind nach wie vor weit verbreitet, stoßen aber gerade im Bereich Convenience an ihre Grenzen: Instabiles Aufreißen, Krümelverluste und mangelnde Wiederverschließbarkeit sind Ärgernisse, die das Snack-Erlebnis trüben.

Mit dem **K3®** und **K3® r100 Snack Cup** zeigt Greiner Packaging, wie Verpackungen der nächsten Generation aussehen: stabil, benutzerfreundlich, nachhaltig und designstark. Sie bieten Schutz, Flexibilität und ein positives Nutzungserlebnis on the go – und das alles im Einklang mit Umwelt und Markenbotschaft.

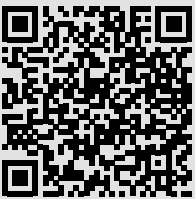
Für Snack-Hersteller bedeutet das: Mit Kunststoffbechern trifft man den Nerv der Zeit. Wer auf smarte Becherlösungen setzt, bietet seinen Kund:innen mehr – mehr Qualität, mehr Komfort, mehr Verantwortung. So wird aus einem einfachen Snack ein überzeugendes Markenversprechen. Und aus einem Becher ein echter Wettbewerbsvorteil.

Maximale Benutzerfreundlichkeit: Der Flapper Lid



Stefan Ebli,
Head of Design & Prototyping
Services, Greiner Packaging
s.ebli@greiner-gpi.com

Scannen Sie den
QR-Code, um den
Flapper Lid aus
nächster Nähe direkt
auf Ihrem Schreibtisch
zu erleben:



Greiner Packaging bietet innovative Lösungen, die Funktionalität und Nachhaltigkeit ideal vereinen. Über die hauseigene Design- und Prototyping Agentur DesPro entstehen immer wieder neue Verpackungskonzepte, die nicht nur gut für die Umwelt sind, sondern auch höchste Benutzerfreundlichkeit für Endkonsumenten bieten. Ein gutes Beispiel dafür ist der Flapper Lid – ein tiefgezogener Deckel, der dank einer integrierten Flappe nicht vollständig vom Becher abgenommen, sondern lediglich angehoben werden muss, um das Produkt zu konsumieren.

Diese benutzerfreundliche Lösung ist im Vergleich zu herkömmlichen Deckeln nicht nur praktischer, sondern auch nachhaltiger: durch das Tiefziehverfahren kann gegenüber spritzgegossenen Deckeln bis zu 35 % Material eingespart werden.



Das zeichnet den Flapper Lid aus:

- » **Ressourcenschonend:** Der tiefgezogene Flapper Lid benötigt bis zu 35 % weniger Kunststoff als herkömmliche Spritzgussdeckel – das reduziert Materialverbrauch und CO₂e-Emissionen. Zudem kann der Deckel je nach Anwendung aus bis zu 100 % recyceltem PET gefertigt werden. Alternativ sind auch PP oder PET möglich.
- » **Benutzerfreundlich:** Bei der Erstöffnung wird die Flappe angehoben und die Originalitätsplatine, die das Füllgut bis zum ersten Gebrauch schützt, entfernt. Der Flapper Lid muss dabei nicht vollständig abgenommen werden – das macht die Handhabung besonders benutzerfreundlich und ermöglicht einen schnelleren Konsum.
- » **Vielseitig:** Der Flapper Lid ist in verschiedene Größen und Formen herstellbar und eignet sich dadurch für unterschiedlichste Märkte.
- » **Kindersicher:** Als zusätzliches Feature bietet der Flapper Lid optional eine speziell entwickelte Kindersicherung, die direkt in den Deckel integriert werden kann – ideal für Produkte, die besonderen Schutz erfordern, wie zum Beispiel Waschmittel.
- » **Versiegel- oder verschweißbar:** Der Flapper Lid kann direkt auf den Becher gesiegelt oder geschweißt werden und bildet so eine feste, untrennbare Einheit mit seiner zweiten Komponente – sei es ein Becher, eine Wanne oder Ähnliches. Sind beide Komponenten, beispielsweise Becher und Deckel, aus dem gleichen Material (etwa PP oder PET), entsteht eine Monomaterial-Lösung, die die Recyclingfähigkeit wiederum steigert.

Der Flapper Lid ist eine Lösung, die Benutzerfreundlichkeit, Innovation und Nachhaltigkeit ideal vereint und sich für zahlreiche Anwendungsmöglichkeiten in unterschiedlichsten Märkten eignet.

Fixe Verbindung:
Deckel wird nach dem
Befüllen auf die Wanne
geschweißt



SCHRITT 1:
Flappe öffnen



SCHRITT 2:
Platine entfernen



SCHRITT 3:
Produkt entnehmen



SCHRITT 4:
Wieder verschließen und
sehen, wann Nachschub
gebraucht wird



SampApp und Greiner Packaging treiben spielerische Umweltbildung in Indonesien voran



Seit April 2025 unterstützt Greiner Packaging die indonesische Bildungs-App SampApp und fördert damit gezielt die Vermittlung von Wissen zum nachhaltigen Umgang mit Abfall. Indonesien zählt zu den Ländern mit dem weltweit höchsten Plastikmüllaufkommen: jährlich entstehen über sieben Millionen Tonnen, von denen ein großer Teil unkontrolliert in die Umwelt gelangt. Effektive Lösungen gehen über Infrastruktur hinaus: Es braucht Bildung, die Verhalten langfristig verändert.

SampApp: Lernen, Spielen, Mitgestalten

Es reicht nicht, neue Mülleimer aufzustellen oder strengere Gesetze zu erlassen. Wenn Menschen nicht verstehen, warum Abfalltrennung wichtig ist, wird sich nichts ändern. Genau hier liegt der große Hebel: Bildung. Und zwar eine Bildung, die verständlich, alltagsnah und möglichst unterhaltsam ist – denn nur so erreicht man die Zielgruppen dauerhaft.

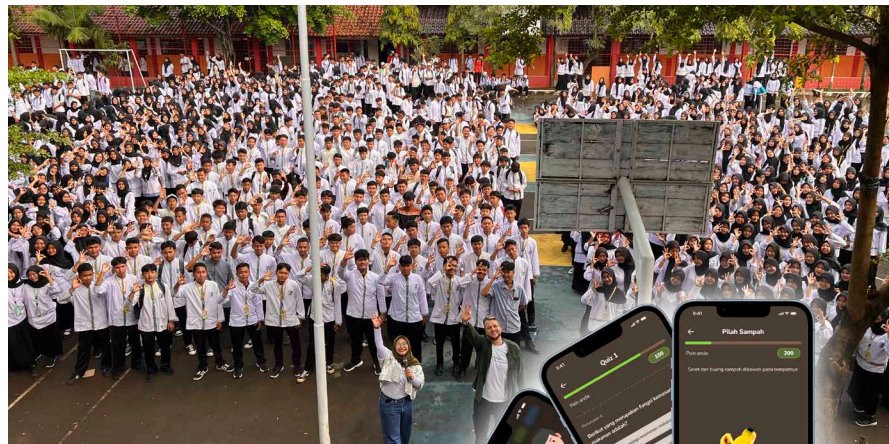
SampApp, ein Wortspiel aus sampah (indonesisch für Müll) und App, wurde von der NGO Veritas Edukasi Lingkungan (VEL) entwickelt. Die Anwendung erklärt den Lebenszyklus von Plastik – von der Herstellung über die Nutzung bis zur Entsorgung. Sie verbindet Umweltbildung mit spielerischen Elementen und macht komplexe Themen wie Plastikproduktion, Mülltrennung und Folgen von Plastikverschmutzung verständlich. Das Lernkonzept basiert auf einem modularen, interaktiven Aufbau. Jedes Modul startet mit Erklärvideos, gefolgt von Quizzes und Missionen, die das Gelernte festigen. Nutzer:innen werden mit Erfahrungspunkten, Coins und digitalen Belohnungen motiviert. Wer alle Inhalte abschließt, erhält das Zertifikat „SampAssador“ und wird so zum Botschafter für nachhaltigen Konsum.

Neben dem Lerninhalt setzt die App stark auf Community Building: Nutzer:innen können Gruppen bilden, an Challenges teilnehmen und sich in Ranglisten messen. So entsteht Gemeinschaft, und Nachhaltigkeit wird zum kollektiven Erlebnis. Die App ist kostenlos, läuft auch auf älteren Smartphones und ist damit für breite Bevölkerungsschichten zugänglich – ein entscheidender Vorteil in einem Land mit großen sozialen Unterschieden.

Bildung, die ankommt

Seit dem Relaunch im April 2025 und dem Kooperationsbeginn mit Greiner Packaging hat sich die Nutzerzahl deutlich erhöht: Bereits knapp 12.000 Menschen nutzen die App, rund 3.000 von ihnen haben alle Lerneinheiten abgeschlossen und sind damit zertifizierte SampAssadors. Auch in sozialen Netzwerken erfährt das Projekt breite Unterstützung: über 20 sogenannte „Sustainfluencer“ auf Instagram und TikTok haben die App bereits ihren Communities empfohlen.

VEL setzt nicht nur auf digitale Verbreitung: Ein Team von Community-Officers bringt SampApp direkt in Schulen, Dörfer und religiöse Gemeinschaften, organisiert Events und Workshops und sorgt dafür, dass Umweltbildung auch vor Ort lebendig wird.



Nächste Schritte: Schulchallenge und neues Feature

Im September 2025 startet eine landesweite Schulchallenge, bei der SampApp in den Unterricht integriert und Schulen für die Nutzung prämiert werden. Parallel wird ein Plastik-Fußabdruck-Rechner entwickelt, der Nutzer:innen hilft, ihren Konsum zu erfassen und zu reduzieren. Beide Initiativen sollen die Reichweite und Wirkung der App weiter steigern und nachhaltiges Verhalten im Alltag verankern.

Mit der Partnerschaft setzt Greiner Packaging ein starkes Zeichen: Wer echte Kreislaufwirtschaft will, muss bei der Bildung ansetzen – und das gelingt am besten mit innovativen, digitalen Lösungen, die Spaß machen und Menschen zusammenbringen.

Konformitätsbewertung: Schlüssel zu EU-konformen Verpackungen



Martina Kronegger,
Global Expert Sustainability
Processes,
Greiner Packaging
m.kronegger@greiner-gpi.com

Wenn eine Verpackung entsteht, geschieht viel, das man nicht sieht. Es wird entwickelt, geprüft, dokumentiert – nicht nur im Sinne des Produkts, sondern auch im Namen der Gesetzgebung. Die EU-Verpackungsverordnung (PPWR) setzt einen neuen Maßstab: Ab August 2026 wird die Konformitätsbewertung nach den Vorgaben dieser Verordnung verpflichtend. Ein umfassender Prozess, mit dem Hersteller wie Greiner Packaging sicherstellen müssen, dass ihre Verpackungen den Anforderungen an Nachhaltigkeit, Recyclingfähigkeit sowie an den Ausschluss bestimmter problematischer Stoffe gemäß gesetzlichen Vorgaben entsprechen. Wer das nicht nachweisen kann, riskiert erhebliche Konsequenzen – bis hin zu einem Verkaufsverbot innerhalb der EU. Deswegen bereitet sich Greiner Packaging bereits auf die ab 2026 erwarteten gesetzlichen Vorgaben vor.

Verpackungssicherheit mit Nachweis

Die Konformitätsbewertung ist ein mehrstufiger Prozess, der prüft, ob Verpackungen sowohl die geltenden produktsicherheitsrechtlichen Vorgaben als auch künftig die Anforderungen der PPWR erfüllen. Dazu gehören unter anderem technische Prüfungen, die Bewertung von Materialeigenschaften sowie die Analyse der Recyclingfähigkeit. Im Rahmen dieses Prozesses wird auch die Konformitätserklärung erstellt, die ab 12. August 2026 verpflichtend ist. Sie bestätigt offiziell, dass die Verpackung die erforderlichen Vorgaben erfüllt.

Verpflichtung zur transparenten Informationsbereitstellung

Ein zentrales Element der Konformitätsbewertung ist die Bereitstellung relevanter Informationen entlang der gesamten Lieferkette. Bereits heute steht die Produktsicherheit im Zentrum der Konformitätserklärung, künftig kommen zahlreiche Nachhaltigkeits- und Zirkularitätskriterien gemäß PPWR hinzu. Lieferanten müssen rechtzeitig vor der Verpackungsherstellung Angaben zu den eingesetzten Materialien, deren Herkunft, Inhaltsstoffen sowie zur Umweltverträglichkeit bereitstellen. Hersteller sind verpflichtet, diese Informationen vollständig in die technische Dokumentation zu übernehmen und gegenüber den Behörden oder Geschäftspartnern auf Anforderung zugänglich zu machen. Verpackungslieferanten wie Greiner Packaging müssen sicherstellen, dass alle erforderlichen Nachweise rechtzeitig vor dem Inver-

kehrbringen der Verpackungen dokumentiert und verfügbar sind. Nur so ist eine rechtskonforme Bewertung der Verpackungen nach PPWR möglich.

Lückenlos dokumentiert und digital gesichert

Um die Konformität verlässlich nachweisen zu können, müssen sämtliche Nachweise strukturiert, aktuell und digital verfügbar gehalten werden. Qualitätssicherungsmaßnahmen stellen sicher, dass Abweichungen frühzeitig erkannt und vermieden werden. Eine eindeutige Kennzeichnung sowie die digitale Integration der Daten ermöglichen eine lückenlose Rückverfolgbarkeit und effiziente Verwaltung über den gesamten Lebenszyklus der Verpackung.

Martina Kronegger, Global Expert Sustainability Processes bei Greiner Packaging, fasst zusammen: *„Wir erfassen vollständig und transparent alle relevanten Daten – von der Produktentwicklung über die Produktion bis hin zur Qualitätssicherung. Nur so können wir garantieren, dass die Verpackungen nicht nur den technischen Anforderungen entsprechen, sondern dies auch jederzeit nachweisen.“*

Zwischen regulatorischer Pflicht und strategischer Chance

So anspruchsvoll die neuen Vorgaben auch sind, schaffen sie auch Klarheit. Die Konformitätserklärung schafft Transparenz und sorgt dafür, dass Nachhaltigkeitsziele, Materialanforderungen und gesetzliche Rahmenbedingungen zusammen gedacht werden. Sie ist damit die Voraussetzung dafür, dass Produkte auf den Markt gebracht werden können. Gleichzeitig trägt die nachvollziehbare Dokumentation zur Vertrauensbildung bei, sowohl gegenüber Behörden als auch gegenüber Kunden und Partnern. Reduzierte Entsorgungskosten und eine höhere Transparenz im Lebenszyklus der Verpackung können zusätzlich positive Effekte mit sich bringen.

Greiner Packaging handelt frühzeitig: Mit digitalen Lösungen zur Erfassung von Konformitätsdaten und strategischen Projekten im Rahmen der Konformitätsbewertung wird nicht nur den gesetzlichen Anforderungen entsprochen – es wird aktiv mitgestaltet, wie Verpackungen in einer zirkulären Wirtschaft künftig gedacht und bewertet werden.

Greiner Packaging zertifiziert weiterentwickeltes CO₂e-Berechnungstool

Greiner Packaging hebt mit der jüngsten Weiterentwicklung seines CO₂e-Berechnungstools die Transparenz und Präzision in der Umweltbewertung seiner Produkte auf ein neues Level.

Neue Funktionen machen das Tool leistungsfähiger und ermöglichen seinen Einsatz in nahezu allen Werken. So erhalten Kunden in immer mehr Märkten schneller und unkomplizierter verlässliche CO₂e-Daten. Die Weiterentwicklung wurde vom TÜV Austria geprüft und das Tool im Juni 2025 nach dem anerkannten Standard ISO 14067:2018 erfolgreich rezertifiziert. Dies belegt klar die Verlässlichkeit der Berechnungsmethodik.

Verlässliche Daten für fundierte Entscheidungen

Das CO₂e-Berechnungstool ermöglicht eine präzise Ermittlung des Product Carbon Footprint (PCF), also der Treibhausgasemissionen eines Produkts, von der Rohstoffgewinnung bis zum Verlassen des Werks („cradle-to-gate“). Durch stetige Verbesserungen ist die Analyse der Emissionsquellen heute noch genauer.

Eine wesentliche Weiterentwicklung betrifft die Datenintegration: Neu angelegte Produktinformationen fließen jetzt automatisiert in die Berechnung ein. So steigt nicht nur die Datenabdeckung, sondern auch deren Qualität, was präzisere und aktuellere CO₂e-Berechnungen ermöglicht.

Zudem werden künftig auch PCF-Werte spezifischer Materialsorten von Lieferanten stärker differenziert. Bisher kamen häufig Durchschnittswerte zum Einsatz, in Zukunft werden individuelle Werte für einzelne Materialien berücksichtigt. Das trägt maßgeblich dazu bei, die tatsächlichen Emissionen einzelner Produkte besser abzubilden und weiter reduzieren zu können. Damit liefert das Tool Kunden transparente und vergleichbare Daten, um Emissionen entlang der Wertschöpfungskette bewerten und gezielt reduzieren zu können.

Bedeutung des Product Carbon Footprint

Die Offenlegung und Reduzierung von Umweltauswirkungen gewinnt für Unternehmen immer mehr an Bedeutung. Der PCF ist dabei ein zentrales strategisches Steuerungsinstrument.

Durch verschiedene EU-Verordnungen, wie etwa die PPWR oder die ESPR, entstehen künftig umfassende Verpflichtungen für die Kennzeichnung und Dokumentation von Verpackungen. Diese betreffen nicht nur Umwelt- und Nachhaltigkeitsaspekte, sondern auch produktspezifische Anforderungen, sicherheitsrelevante Informationen, die Gestaltung von Verpackungsetiketten sowie die Integration digitaler Produktpässe für eine lückenlose Informationsweitergabe entlang der gesamten Lieferkette, einschließlich Angaben zum Product Carbon Footprint. Greiner Packaging hat mit der PCF-Erhebung frühzeitig die Basis geschaffen, um diesen Anforderungen gerecht zu werden.

Kunden profitieren von CO₂e-Daten, die auf einem TÜV-geprüften Modell basieren und sich direkt in ihre Nachhaltigkeitsstrategien und Umweltbilanzen integrieren lassen. Das Tool hilft, Hotspots zu identifizieren, Maßnahmen zur Emissionsreduktion zu setzen und Produkte transparent zu vergleichen.

„Nur wer seine Emissionsquellen kennt, kann wirksam gegensteuern“, erklärt Diana Strasser, Global Expert Life-Cycle Assessment bei Greiner Packaging. „Unser zertifiziertes Tool schafft die notwendige Transparenz, um fundierte Entscheidungen im Sinne des Klimaschutzes zu treffen.“

TÜV Austria bestätigt hohe Standards

Die erneute Zertifizierung durch den TÜV Austria bestätigt, dass das Tool alle Anforderungen der ISO 14067 erfüllt. Die Berechnungen sind konsistent, nachvollziehbar und basieren auf anerkannten Methoden – ein wichtiger Vertrauensbeweis für Partner und Kunden.

Mit der erfolgreichen Rezertifizierung demonstriert Greiner Packaging, wie Innovation und Umweltverantwortung Hand in Hand gehen. Das CO₂e-Berechnungstool bleibt ein zentrales Instrument auf dem Weg zu mehr Nachhaltigkeit, und ein starkes Signal für Transparenz und Glaubwürdigkeit in der Verpackungsbranche.



Diana Strasser,
Global Expert Life-Cycle
Assessment,
Greiner Packaging
d.strasser@greiner-gpi.com



Einer für alle: Der Click On Siegeldeckel

Maximale Flexibilität durch uneingeschränkte Becherwahl

Bereits in der letzten Ausgabe der UPP stellte Greiner Packaging den neuen Click In Deckel vor – ein innovativer Siegeldeckel, der mit hoher Auslaufsicherheit und einfachem Handling überzeugt. Jetzt erweitert Greiner sein Siegeldeckel-Portfolio um eine weitere zukunftsweisende Lösung: den Click On Siegeldeckel. Diese neue Variante punktet vor allem durch maximale Flexibilität: Denn: der Click On Deckel passt auf unterschiedlichste Becher – ganz ohne Anpassungen am Becher vornehmen zu müssen. Damit eignet er sich ideal für alle, die ihre bestehenden Verpackungen auf eine moderne Siegeldeckel-Lösung umstellen möchten.

Der Click On Siegeldeckel

Ebenso wie alle anderen Siegeldeckel von Greiner Packaging überzeugt auch der Click On als konsequente Monomaterial-Lösung. Durch den Verzicht auf eine zusätzliche Komponente wie eine Aluminiumplatte werden sowohl der Materialverbrauch reduziert als auch die Recyclingfähigkeit und CO₂e-Effizienz deutlich verbessert.

Der große Vorteil des Click On Deckels liegt in seiner Flexibilität: Durch sein durchdachtes Design lässt sich der Deckel auf unterschiedlichste Becherformen der gleichen Größe aufsetzen – ganz ohne Änderungen am Becher vornehmen zu müssen. So bietet der Click On Siegeldeckel nicht nur sicheren Halt und zuverlässigen Produktschutz, sondern eröffnet auch neue Möglichkeiten im Verpackungsdesign. Im Vergleich zu anderen Siegeldeckel-Varianten überzeugt der Click On Siegeldeckel durch seinen auffälligen seitlichen Stülprand, der ihm zusätzliche Aufmerksamkeit verschafft.

Die Vorteile des Click On Deckels auf einen Blick:

- » **Nachhaltigkeit durch Monomaterial:** Der Verzicht auf eine separate Siegelplatte reduziert den CO₂e-Fußabdruck deutlich. Der Deckel wird gemeinsam mit dem Becher aus demselben Material – etwa PP – hergestellt. Das verbessert die Recyclingfähigkeit und unterstützt das Erreichen Ihrer Nachhaltigkeitsziele.
- » **Uneingeschränkte Becherwahl:** Der Click On Deckel passt dank seines durchdachten Designs auf unterschiedlichste Becherformen derselben Größe. Er sitzt sicher und fest – und das ganz ohne Anpassungen am Becher vornehmen zu müssen.
- » **Positionierung im Regal:** Auch funktional weiß der Deckel zu überzeugen: Aktuell erhältlich in zwei Varianten – konvex und konkav – sorgt der Click On für erhöhte Sichtbarkeit im Regal. Besonders die konkave Laschen-Variante ermöglicht eine gezielte Ausrichtung des Deckels im Regal, frontal in Richtung des Konsumenten, und schafft so eine differenzierte Platzierung am Point of Sale. Darüber hinaus ist der Click On dank seiner breiten Lasche besonders kinder- und seniorengerecht gestaltet.

Zwei starke Lösungen – ein durchdachtes Portfolio: Mit dem Click In und dem Click On Siegeldeckel bietet Greiner Packaging nun ein vollständiges Portfolio an innovativen Siegeldeckeln, das höchste Ansprüche an Nachhaltigkeit, Produktschutz und Handhabung erfüllt.

Scannen Sie den QR Code für weitere Infos:



K3[®]-Becher als Markenbotschafter: US Brand Stockeld Dreamery setzt auf doppelte Wirkung

Die US-Marke Stockeld Dreamery revolutioniert den pflanzlichen US Frischkäsemarkt – mit kreativen Sorten wie „Spring Scallion“ und „Midsummer Strawberry“ sowie einem klaren Fokus auf Nachhaltigkeit. Für die passende Verpackung setzt das New Yorker Unternehmen auf den K3[®]-Becher von Greiner Packaging: eine Karton-Kunststoff-Lösung, die nicht nur recycelbar ist, sondern auch Raum für Markenbotschaften bietet – auch auf der Innenseite der Banderole.

Verpackung mit Funktion, die auffällt

Als Stockeld von der Gastronomie in den Einzelhandel wechselte, suchte das New Yorker Unternehmen eine stabile Kunststoffverpackung, die nicht nur den Umweltspruch widerspiegelt, sondern auch im Regal für Aufmerksamkeit sorgt. **Die Lösung:** der K3[®]-Karton-Kunststoff-Becher von Greiner Packaging. Der Becher ist zu 100 % recycelbar – vorausgesetzt, die Kartonbänderole wird vom Kunststoffbecher getrennt. Zudem kann die Bänderole beidseitig bedruckt werden – so wird Stockelds bunte Markenwelt direkt für Konsument:innen erlebbar.

„Wir wollten eine Verpackung, die unsere Werte widerspiegelt – nachhaltig, mutig und hochwertig – und gleichzeitig unsere Geschichte erzählt. Der K3[®]-Becher erfüllt all diese Anforderungen. Nicht nur außen, sondern auch innen: Auf der Innenseite der Kartonbänderole haben wir versteckte Botschaften platziert wie unsere Gründungsgeschichte, ein Rezept und eine Erklärung, warum wir unseren pflanzlichen Käse fermentieren. Es ist ein wertvoller Kommunikationsraum, der unserer Marke Tiefe verleiht – Dinge, die auf herkömmlichen Verpackungen keinen Platz finden.“, erklärt Greg Lorenzo, Chief Business Officer bei Stockeld Dreamery.



Verpackungs-Facts

Technologie:	Tiefziehen
Dekoration:	K3 [®]
Material:	PP

Cliffdiver: Ein Sprung in eine neue Dimension des Trinkens

Mit der innovativen Cliffdiver-Flasche bringt Greiner Packaging gemeinsam mit dem Kunden Sauerland Liquids frischen Wind in den Getränkemarkt. Die 2-in-1-Lösung mixt Longdrinks wie Whiskey & Cola oder Gin & Tonic direkt beim Öffnen – ganz ohne Zubehör. Möglich macht das ein cleveres Zwei-Kammer-System: Alkohol und Softdrink sind getrennt abgefüllt und vermischen sich erst beim ersten Öffnen der Flasche von selbst.

Smarte Technik für verantwortungsbewussten Genuss

Die Flasche besteht aus drei Komponenten: einer großen Außenflasche, einer kleineren Innenflasche und einem speziell entwickelten Deckel, alle Komponenten entwickelt und produziert von Greiner Packaging. Der Alkohol wird in die kleine Innenflasche gefüllt und mit dem Deckel

verschlossen. Anschließend wird die große Flasche mit der nicht-alkoholischen Flüssigkeit befüllt und ebenfalls mit dem Deckel – an dem die Innenflasche bereits befestigt ist – verschlossen. Erst beim ersten Öffnen der Flasche löst sich die Innenflasche, fällt ins Getränk und startet den Mischvorgang. Das sorgt für ein besonderes Geschmackserlebnis und eine besonders einfache Handhabung für den Endverbraucher.

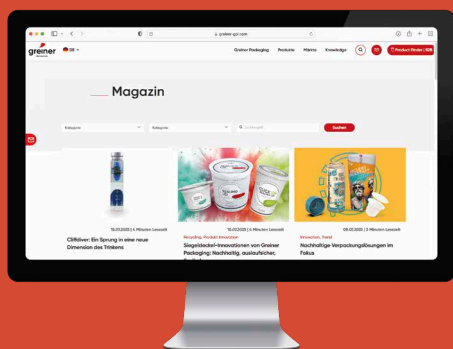
30 % r-PET für mehr Nachhaltigkeit

Neben der innovativen Technologie setzt Sauerland Liquids auch auf Nachhaltigkeit. Die Flaschen bestehen zu 30 % aus recyceltem PET (r-PET) und sind bereits Teil des europäischen Pfandsystems. Damit wird sichergestellt, dass die Flasche in den Kreislauf zurückgeführt und ressourcenschonend wiederverwertet wird.

Verpackungs-Facts

Technologie:	ISBM
Dekoration:	Polyester Sleeve
Material:	
Flasche:	r-PET & PET
Verschluss:	PP





Greiner Packaging Magazin

Entdecken Sie die neuesten Einblicke, Trends und Innovationen im Verpackungsbereich. Bleiben Sie up-to-date und tauchen Sie ein in die Welt der Verpackungslösungen!



<https://www.greiner-gpi.com/de/Knowledge/Magazin>



Messekalender 2025/2026

7.–10. November

GLOBAL PACK
GRC, Athen

7.–13. Mai

Interpack
DE, Düsseldorf

Unsere aktuellen Messen und Events finden Sie auch auf unserer Website:



<https://www.greiner-gpi.com/de/Greiner-Packaging/Messen-Events>



Impressum

**Medieninhaber, Herausgeber, Verleger
und Redaktionsanschrift:**

Greiner Packaging International GmbH,
Greiner Straße 70, 4550 Kremsmünster, Österreich,
greiner-gpi.com

FB-Gericht: Landesgericht Steyr

FN: 176889g

Für den Inhalt verantwortlich: Jörg Sabo

Fotos: Greiner Packaging, freepik, SampApp

Artwork: DesPro, Greiner Packaging International

Druck: Salzkammergut-Media Ges.m.b.H., Gmunden,
Österreich, skg-druck.at

Vorbehaltlich Änderungen, Irrtümer und Druckfehler.