



Schwerpunkt:
PPWR

Besorgniserregende Stoffe und die Rollenverteilung

Inhalt

Aktuelles	03
Schwerpunkt: PPWR Besorgniserregende Stoffe und die Rollenverteilung	04
Marktfokus: Health	11
Product Management • RecyClass Familienzertifikat für K3® r100 • CUBO	15
Engagement: SampApp	17
Kundenprojekte	18

01 | 26

Editorial UPP



Harald Steiner,
Vice President Global
Technology & Excellence

Liebe Leserin, lieber Leser,

Verantwortung in der Verpackungswelt beginnt mit Wissen und Handeln. Ab dem 12. August wird unter anderem Artikel 5 der neuen Packaging and Packaging Waste Regulation wirksam. Er regelt den Einsatz bestimmter besorgniserregender Stoffe in Verpackungen, um Umwelt, Recycling und Verbraucher:innen zu schützen. In unserem Fokusartikel geben wir Orientierung, wie Sie die neuen Anforderungen verstehen, einordnen und in der Praxis umsetzen können. Zugleich gehen wir auf die wichtigsten Akteure im Rahmen der PPWR ein, um Klarheit über die damit verbundenen Verantwortlichkeiten zu schaffen.

Der Marktfokus liegt in dieser Ausgabe auf dem Gesundheitsmarkt. Verpackungen müssen sensible Inhaltsstoffe schützen, anwender:innenfreundlich sein und höchste Ansprüche an Qualität, Sicherheit und Nachhaltigkeit erfüllen. Greiner Packaging unterstützt Hersteller mit praxisnahen Lösungen, bewährten Standardprodukten und maßgeschneiderten Entwicklungen, die funktional und regelungskonform sind.

Auch in puncto Nachhaltigkeit setzen wir Maßstäbe: der selbsttrennende K3® r100 Becher ist die erste Karton-Kunststoff-Kombination Europas die ein RecyClass-Familienzertifikat erhalten hat. Damit ist der Großteil des Portfolios offiziell als

recyclingfähig zertifiziert und gibt Orientierung für die ab 2030 vorgeschriebene Nachweisbarkeit.

Unser logistikoptimierte CUBO ist nach der Konzeptvorstellung nun als Muster mit IML-Dekoration verfügbar: platzsparend, ressourcenschonend und ein echter Blickfang.

Ein weiteres Beispiel für erfolgreiche Zusammenarbeit zeigt SampApp. Nach einem Jahr Kooperation ziehen wir über die erreichten Fortschritte ein Resümee. Customer Success Stories über die Van Beekum Gewürzmühlen, Ennstal Trinkbecher, Henkel WC-Körbchen oder den K3® in den USA zeigen, was möglich ist, wenn Innovation und Partnerschaft zusammenkommen.

Mit dieser Ausgabe geben wir Einblicke, wie Gesetzgebung, Nachhaltigkeit und Markterfordernisse in konkreten Lösungen zusammengeführt werden. Am Ende geht es nicht nur um Verpackung, sondern darum, Verantwortung gemeinsam zu gestalten.

Viel Freude beim Lesen des neuen unique packpaper.

Ihr Harald Steiner

Greiner Packaging gewinnt doppelt bei WorldStar 2026 Awards

Greiner Packaging überzeugt erneut auf internationaler Bühne: Bei den WorldStar 2026 Awards wurden gleich zwei Verpackungslösungen ausgezeichnet: der Click In Siegeldeckel und der quadratische Becher CUBO.

Der Click In ist ein wiederverschließbarer Deckel mit intuitivem Klick-Mechanismus. Er hält Produkte zuverlässig auslaufsicher verschlossen und gibt Verbraucher:innen sofortiges Feedback, dass der Deckel korrekt sitzt. Zusammen mit passenden Behältern entsteht eine elegante Monomaterial-Lösung, die eine zusätzliche Komponente wie eine Aluminiumplatte überflüssig macht und die Recyclingfähigkeit deutlich erhöht.

Der quadratische Becher CUBO optimiert Logistik und Handel. Durch seine optimierte Form lassen sich Becher enger stapeln, die Palettendichte steigt und LKW-Fahrten sowie CO₂e-Emissionen werden reduziert. Einzelhändler profitieren von effizienterer Lagerung und besserer Regalorganisation.

„Diese Lösungen zeigen den Innovationsgeist und das Engagement unseres Teams“, sagt CEO Beatrix Praeceptor. „Wir treiben die Branche auf dem Weg zu mehr Kreislaufwirtschaft voran und schaffen Verpackungen, die sowohl Kunden als auch Umwelt zugutekommen.“



Die WorldStar Awards gelten als eine der renommiertesten Auszeichnungen der Verpackungsbranche und würdigen innovative, nachhaltige Lösungen. Mit diesem Doppelerfolg festigt Greiner Packaging seine Position als führender Anbieter zukunftsorientierter und nachhaltiger Verpackungslösungen. Im September 2025 wurden diese beiden Produktinnovationen bereits mit dem Green Packaging Star Award ausgezeichnet.

K3[®] Becher mit r-PS in der Schweiz

Ab 2026 produziert Greiner Packaging erstmals K3[®] Multipack Becher mit einem Anteil an mechanisch recyceltem Polystyrol (r-PS) für den Schweizer Markt. Ein Teil des Bechers wird künftig aus recyceltem Material hergestellt, wodurch weniger Virgin-Polystyrol benötigt wird und der CO₂e-Fußabdruck um rund 10 Prozent gegenüber bisherigen K3[®] Multipack Bechern sinkt.

Die Einführung erfolgt gemeinsam mit Schweizer Milchverarbeitern. Greiner stellt mit einer Mehrschichtextrusionsanlage die technologische Basis zur Herstellung einer ABA-Folie bereit, während die Partner ihre Produktexpertise einbringen. Beratend begleitet wird das Projekt vom erfahrenen Team des Beratungsunternehmens realcycle, einem Experten für nachhaltige Kreislaufwirtschaft. So entsteht ein starkes Signal: Nachhaltigkeit funktioniert nur gemeinsam.

Herzstück der Innovation ist der ABA-Aufbau des Bechers. Die Wand besteht aus drei Lagen: außen und innen sichert Neumaterial die Produktsicherheit, die mittlere Schicht besteht aus recyceltem PS. So lässt sich ein signifikanter Anteil

Recyclingmaterial einsetzen, ohne Qualität oder Lebensmittelsicherheit zu beeinträchtigen. Für Konsument:innen bedeutet das: nachhaltiger konsumieren ohne Kompromisse.

Der K3[®] Multipack Becher ist zusätzlich kartonummantelt, wodurch Kunststoff eingespart wird. Becher und Kartonmantel, meist aus Recyclingkarton gefertigt, lassen sich separat entsorgen und recyceln, wodurch die Gesamtumweltbilanz weiter verbessert wird.

Damit entsteht eine wegweisende Schweizer Lösung, die technologische Innovation, gezielten Rezyklateinsatz und partnerschaftliche Zusammenarbeit vereint und als Vorzeigeprojekt für nachhaltigere Verpackungen dient.



Schwerpunkt:

PPWR

Neue EU-Verpackungsregeln:

Stoffgrenzen und Verantwortlichkeiten entlang der Lieferkette

Die PPWR, Packaging and Packaging Waste Regulation, ist die neue EU-Verordnung, die darauf abzielt, Verpackungen in der Europäischen Union umweltfreundlicher und nachhaltiger zu gestalten, Verpackungsabfälle zu reduzieren und die Entwicklung einer funktionierenden Kreislaufwirtschaft zu unterstützen. Sie schafft einen gemeinsamen rechtlichen Rahmen für die Anforderungen an Verpackungen und Verpackungsabfälle in allen Mitgliedstaaten der EU.

Artikel 5 dieser Verordnung nimmt dabei eine zentrale Stellung ein, indem er konkrete Anforderungen an die chemische Zusammensetzung von Verpackungen definiert. Er legt fest, welche Stoffgruppen und Grenzwerte relevant sind und klärt zugleich, wer für die Einhaltung dieser Vorgaben verantwortlich ist.

Welche Fragen wirft Artikel 5 auf? Welche Auswirkungen haben diese Vorgaben für Unternehmen? Und welche Rolle spielen die Wirtschaftsakteure entlang der Lieferkette? **Werfen wir nun einen Blick auf Artikel 5 und die damit verbundenen Verantwortlichkeiten.**



Artikel 5 der PPWR: Beschränkungen für bestimmte besorgniserregende Stoffe



Šárka Jarcovjácová,
Expert Food Contact Material
Compliance, Greiner Packaging
s.jarcovjakova@greiner-gpi.com

Ab August 2026 treten neue EU-Regeln in Kraft. Sie legen fest, welche Stoffe in Verpackungen enthalten sein dürfen, insbesondere wenn diese mit Lebensmitteln in Kontakt kommen. Diese Vorgaben sind Teil des Artikels 5 der neuen EU-Verpackungsverordnung PPWR. Ihr Ziel ist klar: mehr Sicherheit für Verbraucher:innen und Umwelt und bessere Voraussetzungen für sauberes Recycling. Im Mittelpunkt stehen zwei Stoffgruppen: Schwermetalle und PFAS.

Bewährtes bleibt: Die Regeln für Schwermetalle

Die Regulierung von Schwermetallen wie Blei, Cadmium, Quecksilber oder Chrom VI gibt es schon seit vielen Jahren. Die EU legt dafür einen gemeinsamen Grenzwert fest, und der bleibt auch mit der PPWR unverändert.

Das bedeutet, für die Industrie ändert sich hier wenig. Die Prüfmethoden sind etabliert, Labore kennen die Anforderungen, Lieferanten sind darauf eingestellt.

Kurz gesagt: Dieser Teil der neuen Verordnung ist gut planbar und kaum überraschend.

Für diese Elemente gilt weiterhin ein Summengrenzwert von max. 100 mg/kg. Schon die EU-Verpackungsrichtlinie aus dem Jahr 1994 enthielt denselben Summengrenzwert, und die damit verbundenen Prüfmethoden gelten als etabliert und durchgängig einsetzbar.

Neu und herausfordernd: PFAS („Ewigkeitschemikalien“)

Ganz anders sieht es bei PFAS (per- und polyfluorierte Alkylsubstanzen) aus. Diese Stoffgruppe wurde in der Vergangenheit häufig eingesetzt, weil sie wasser-, fett- und schmutzabweisend wirkt. Diese Eigenschaften sind praktisch, aber problematisch. PFAS bauen sich kaum ab, können sich in der Umwelt anreichern und sind teilweise schwer nachweisbar.

Die PPWR führt deshalb erstmals verbindliche Grenzwerte für PFAS in Lebensmittelkontaktverpackungen ein. Unternehmen müssen ab August 2026 sicherstellen, dass ihre Verpackungen diese Anforderungen einhalten.

Die PPWR (EU 2025/40) legt ab 12. August 2026 verbindliche PFAS-Grenzwerte fest (Artikel 5 Absatz 5). Verpackungen mit Lebensmittelkontakt dürfen nur in Verkehr gebracht werden, wenn sie folgende Limits einhalten:

- » 25 ppb (Teile pro Milliarde) für einzelne PFAS-Verbindungen
- » 250 ppb für die Summe aller PFAS-Verbindungen
- » 50 ppm (Teile pro Million) für PFAS insgesamt, wenn der Gesamtfluorwert 50 mg/kg überschreitet

Diese Werte sind nicht etwa nur Empfehlungen, sondern fest verankert in Artikel 5 der PPWR und damit verpflichtend für die Erzeuger von Lebensmittelkontaktverpackungen im Sinne der PPWR.

Das stellt viele Betriebe vor Herausforderungen, denn:

- » PFAS umfasst mehrere tausend Einzelsubstanzen
- » die Analytik ist komplex
- » Laborergebnisse können variieren
- » Lieferketten müssen komplett durchleuchtet werden

Der Umgang mit PFAS wird für die gesamte Branche zu einem wichtigen Zukunftsthema.

EU-Leitfaden soll Orientierung geben

Weil PFAS schwer nachweisbar sind, hat die EU einen Leitfaden entworfen, der beschreibt, wie Prüfungen in der Praxis ablaufen könnten. Dieser Leitfaden wurde Ende März 2026 veröffentlicht, und bietet eine pragmatische Orientierung bis europaweit harmonisierte Testmethoden vorliegen. Er ist allerdings nicht rechtverbindlich.

Das Modell sieht vor, zunächst den Gesamtfluorgehalt einer Verpackung zu messen. Liegt dieser unter einem bestimmten Wert, wären keine weiteren Tests nötig. Liegt er darüber, folgen Schritt für Schritt weitere Untersuchungen.





Wesentlich ist, dass diese Logik keine rechtliche Wirkung entfaltet. Fachlich betrachtet liefert sie keine absolute Sicherheit, denn ein Gesamtfluorgehalt unter 50 ppm schließt nicht aus, dass einzelne PFAS dennoch den spezifischen Grenzwert von 25 ppb überschreiten. Der Ansatz kann somit helfen, Prüfungen sinnvoll zu priorisieren, weil derzeit nicht alle tausenden PFAS zuverlässig einzeln nachweisbar sind. Er ersetzt jedoch keine vollständige Bewertung aller relevanten Stoffgrenzen.

Wichtig ist jedoch: Der Leitfaden erleichtert die Umsetzung in der Praxis, ersetzt aber keine rechtliche Bewertung. Verpflichtend bleiben einzig die Grenzwerte der PPWR.

Unabhängig von dieser fachlichen Einordnung stellt sich zudem die Frage nach der Prüfverantwortung. Artikel 5 der PPWR legt ausschließlich Grenzwerte fest, definiert jedoch weder verpflichtende Testschritte noch Zuständigkeiten innerhalb der Lieferkette. Es ergibt sich keine Prüfpflicht. Die Verantwortung für die Einhaltung der Grenzwerte liegt weiterhin beim jeweiligen Erzeuger im Sinne der PPWR-Definition, unabhängig davon, ob eine Analyse durchgeführt wird oder nicht.

Was bedeutet das für Erzeuger?

Unternehmen müssen künftig:

- » Daten ihrer Materialien genauer erfassen
- » Informationen aus der gesamten Lieferkette einholen
- » Nachweise für PFAS-Grenzwerte bereitstellen
- » Prozesse, Materialien und Lieferanten überprüfen

Wer die Grenzwerte nicht einhält, riskiert im schlimmsten Fall Verkaufsverbote, Rückrufe oder Strafzahlungen.

Wie Greiner Packaging sich vorbereitet

Greiner Packaging arbeitet bereits intensiv daran, diese neuen Anforderungen sicher umzusetzen.

Dazu gehören:

- » regelmäßige Abfragen bei allen Vorlieferanten
- » Aufbau einer Datenstruktur, die transparente und rückverfolgbare Informationen bereitstellt
- » Zusammenarbeit mit externen Fachstellen und Laboren
- » interne Schulungen für ein gemeinsames Verständnis
- » konsequente Orientierung an EU-Vorgaben und Empfehlungen

Unser Ziel: Sicherheit, Transparenz und Verlässlichkeit für unsere Kunden.

Ausblick

Bis August 2026 wird sich vieles weiterentwickeln: Testmethoden, gesetzliche Auslegungen und Anforderungen entlang der Lieferkette werden zunehmend präziser werden. Die Richtung ist jedoch klar:

- » weniger Schadstoffe in Verpackungen,
- » stärkere Kontrolle,
- » mehr Transparenz.

Greiner Packaging gestaltet diesen Wandel aktiv mit und unterstützt Kunden dabei, die neuen Vorgaben zuverlässig und planbar umzusetzen.

Artikel 5 legt die Verantwortung für die Einhaltung der Grenzwerte beim Erzeuger fest. Doch welche weiteren Pflichten kommen auf ihn zu? Welche anderen Wirtschaftsakteure sieht die Verordnung vor, welche Aufgaben übernehmen sie, und wie arbeiten sie zusammen? Werfen wir einen genaueren Blick darauf.



Rollenverteilung im Zuge der PPWR: Wer trägt welche Verantwortung?

Wer heute mit Verpackungen arbeitet, erkennt schnell, dass klare Verantwortlichkeiten entlang der Wertschöpfungskette immer wichtiger werden. Die PPWR bringt nicht nur neue Nachhaltigkeitsanforderungen für Verpackungen mit sich, sondern legt auch erstmals europaweit einheitlich fest, welche wirtschaftlichen Akteure welche Pflichten entlang des gesamten Verpackungszyklus tragen.

Im Zentrum steht dabei ein einfacher, aber entscheidender Gedanke: Um prüfen zu können, ob eine Verpackung den Anforderungen der PPWR entspricht, müssen Unternehmen **wissen, welche Rolle sie selbst einnehmen** und welche damit verbundenen Pflichten sie erfüllen müssen.

Diese Rollenverteilung ist kein bloßes Klassifikationsschema, sondern die Grundlage dafür, **Pflichten, Anforderungen und Verantwortlichkeiten eindeutig zuzuweisen**: Nur wer seine Rolle kennt, kann sicherstellen, dass Verpackungen nicht nur den gesetzlichen Anforderungen genügen, sondern auch die notwendigen Konformitätsnachweise erstellt werden, die bei Marktüberwachungsbehörden abgefragt werden können.

Kurz gesagt:

Die PPWR-Rollenverteilung definiert präzise, wer im System Verantwortung übernimmt und welche Anforderungen damit verbunden sind. Dadurch ergibt sich ein praktischer Ausgangspunkt für Unternehmen, die sich auf die bevorstehenden Pflichten vorbereiten müssen.

Die Rollen im Verpackungsmarkt

Im Folgenden werden die zentralsten Rollen im Umgang mit Verkaufsverpackungen definiert und die jeweiligen Pflichten und Verantwortlichkeiten aufgezeigt. So wird transparent, welche Anforderungen Unternehmen erfüllen müssen, um Verpackungen rechtskonform in Verkehr zu bringen.

Eine besondere Herausforderung ist der Umstand, dass Unternehmen häufig gleichzeitig mehrere Rollen innerhalb der Verpackungslieferkette einnehmen. Dies bedeutet, dass sie die Pflichten jeder Rolle erfüllen müssen, die sie innehaben, und ihre Verantwortlichkeiten klar dokumentieren und organisieren müssen, um die Anforderungen der PPWR zuverlässig einzuhalten.



1. Lieferant Artikel 3, Absatz 1, Nummer 16

Pflichten bei Material und Information

Liefert Verpackungen oder Verpackungsmaterial an einen Erzeuger. Als Lieferant im Sinne der PPWR gilt nicht, wer Verpackungen oder Verpackungsmaterial an andere Kunden, wie zum Beispiel Vertreiber, oder an Abnehmer außerhalb der EU liefert.

Zu den Pflichten des Lieferanten gehören unter anderem:

- » Bereitstellung aller Informationen und Dokumentationen, die der Erzeuger für die Konformitätsbewertung benötigt (inkl. Daten zu Materialien, Rezyklatanteilen, Designanforderungen, chemischen Vorgaben)
- » Technische Informationen in Papier- oder elektronischer Form
- » Sicherstellung, dass gelieferte Materialien den Anforderungen der Art. 5-12 entsprechen (Rezyklat, Design for Recycling, Materialkennzeichnung etc.)
- » Rückverfolgbarkeit der gelieferten Materialchargen

Lieferanten sind entscheidend für die Transparenz und Nachvollziehbarkeit entlang der Kette. Ohne sie können Erzeuger ihre Pflichten nicht erfüllen.



2. Erzeuger Artikel 3, Absatz 1, Nummer 13

Pflichten bei der Zusammenstellung

Nimmt die finalen Verarbeitungsschritte an den vom Verpackungsmittellieferanten gelieferten Verpackungen vor und befüllt diese mit seinem

Produkt, um die Verpackung oder das verpackte Produkt anschließend auf dem Unionsmarkt in Verkehr zu bringen.

Zu den Pflichten der Erzeuger gehören unter anderem:

- » Einhaltung aller Vorgaben aus Art. 5-12 (Materialanforderungen, Rezyklatanteile, Recyclingfähigkeit, Kennzeichnung)
- » Durchführung oder Beauftragung der Konformitätsbewertung (Art. 38)
- » Erstellung der technischen Dokumentation (Annex VII)
- » Sicherstellung der eindeutigen Identifikation (Typ-, Chargen- oder Seriennummer)
- » Kennzeichnung der Verpackung bzw. Bereitstellung der Informationen über einen Datenträger (QR etc.)
- » Erstellung und Aufbewahrung der EU-Konformitätserklärung

Erzeuger sind die Schnittstelle zwischen Lieferanteninformationen und Herstellerverantwortung und tragen maßgeblich dazu bei, dass Verpackungen konform gestaltet werden. Ausnahmen gelten für die Auftragsproduktion sowie für Kleinunternehmen. Es kann EU-weit nur einen Erzeuger geben. Die Erzeugerpflichten können auf den Importeur oder Vertreiber/Händler übergehen.



3. Hersteller Artikel 3, Absatz 1, Nummer 15

Pflichten beim Inverkehrbringen

Jeder Erzeuger, Importeur oder Vertreiber, der erstmals verpackte Produkte im selben Mitgliedstaat oder direkt an Endabnehmer in einem anderen Mitgliedstaat bereitstellt, gilt als Hersteller. Der Hersteller ist in dem EU-Mitgliedstaat, in dem die Verpackung zu Abfall wird, für die Verpackung verantwortlich. Er trägt die Pflicht zur erweiterten Herstellerverantwortung in der EU für den Verpackungsabfall. Daher gibt es einen Hersteller je EU-Mitgliedstaat.

Zu den Pflichten der Hersteller gehören unter anderem:

- » Registrierung im Herstellerregister
- » Entrichtung der EPR-Gebühren

Praxisbeispiel: Rollenverteilung am Beispiel des K3® r100

Um greifbar zu machen, wie die PPWR-Rollenverteilung in der Realität funktioniert, lohnt sich ein Blick auf ein konkretes Produkt. Der innovative, selbsttrennende Becher **K3® r100** von Greiner Packaging zeigt anschaulich, wie verschiedene Wirtschaftsakteure zusammenwirken, und welche Pflichten sie jeweils tragen.

Im Folgenden wird dargestellt, welcher Akteur im Verpackungsmarkt welche Rolle übernimmt, wenn ein Joghurt in einem K3® r100 Becher auf den Markt gelangt.

Greiner Packaging

Im Fall des K3® r100 fungieren mehrere Unternehmen als **Lieferanten**. Greiner Packaging (Annahme für dieses Beispiel: ein tschechischer Standort) liefert den unbefüllten Becher inklusive Kartonwickel (Verpackungskomponente), andere Lieferanten produzieren die Platine.

Kunde von Greiner Packaging

Der **Erzeuger** ist in unserem Beispiel ein Unternehmen in Deutschland, das den Joghurt in den K3® r100 Becher abfüllt und mit der Platine verschließt. Erst durch diesen Schritt entsteht die finale, einsatzbereite Verpackung. Die Rolle des Erzeugers wird damit in der Praxis überwiegend von Lebensmittelproduzenten übernommen. Ausnahmen gelten allerdings beispielsweise für Kleinunternehmen oder für Auftragsfertigung.

Hersteller der Verpackung:

Wer als Hersteller gilt, hängt davon ab, wo die Verpackung später zu Abfall wird:

- » **Deutschland:** Wird der Joghurtbecher im deutschen Einzelhandel vertrieben und damit dort konsumiert und entsorgt, ist der Erzeuger, also Kunde von Greiner Packaging, zugleich der Hersteller.
- » **Export an Händler in anderem EU-Mitgliedsstaat:** Wird der Becher an einen Händler in einem anderen EU-Mitgliedstaat, beispielsweise Österreich, geliefert, ist dieser Händler als Hersteller zu kategorisieren.
- » **Direktvertrieb an Endkunden in anderem EU-Mitgliedsstaat, beispielsweise Belgien:** Erfolgt der direkte Vertrieb in anderen EU-Ländern ohne Zwischenhändler, beispielsweise über einen Onlineshop des Erzeugers, so verbleibt die Herstellerrolle beim Erzeuger.

Diese differenzierte Betrachtung ist notwendig, da die Herstellerrolle immer an den Ort der Abfallentsorgung gekoppelt ist.

Fazit

Artikel 5 der PPWR legt den Rahmen für sichere und kontrollierte Verpackungen fest und zeigt, welche Anforderungen Unternehmen in Bezug auf bestimmte Stoffe beachten müssen. Die Verordnung verdeutlicht zugleich, dass klare Rollen und Verantwortlichkeiten entlang der Lieferkette entscheidend sind, damit Vorgaben zuverlässig umgesetzt werden können. Lieferanten, Erzeuger, Hersteller, Händler und Importeure müssen ihre Pflichten kennen und erfüllen.

Ein klares Verständnis der Rollenverteilung ermöglicht es, Risiken gezielt zu reduzieren, Prozesse transparent zu gestalten und sicherzustellen, dass Verpackungen rechtskonform in Verkehr gebracht werden. Wer die Aufgaben der einzelnen Akteure kennt und die Zusammenarbeit gut organisiert, schafft Transparenz, Rechtssicherheit und eine solide Basis für die Einhaltung der PPWR.

Health Packaging: Verpackungen für Gesundheit und Wohlbefinden

Ob Arzneimittel, Nahrungsergänzung oder funktionelle Lebensmittel – Produkte im Health-Bereich tragen eine besondere Verantwortung. Sie stehen für Vertrauen, Wirksamkeit und Sicherheit und begleiten Menschen oft in sensiblen Lebenssituationen oder auf dem Weg zu einem gesunden Lebensstil. Genau hier kommt der Verpackung eine Schlüsselrolle zu: Sie schützt nicht nur hochkomplexe Inhaltsstoffe, sondern vermittelt Orientierung, Seriosität und Qualität. Greiner Packaging entwickelt seit vielen Jahren hochwertige Lösungen im Bereich Health Packaging. Aus der Perspektive dieser umfassenden Expertise wird im Folgenden ein Blick auf diesen spannenden Markt geworfen.

Gesundheitsprodukte: Trends und Anforderungen

Der Markt für Gesundheitsprodukte befindet sich in einer Phase intensiver Transformation. Der demografische Wandel führt zu einer älteren Gesellschaft. Gleichzeitig steigt das Bewusstsein für Gesundheit und Prävention auch in der jüngeren Generation. Körperliche und geistige Fitness liegen voll im Trend und ein aktiver Lebensstil gewinnt zunehmend an Bedeutung. All dies sorgt dafür, dass immer mehr Menschen regelmäßig zu Gesundheitsprodukten greifen.

Gleichzeitig verändern neue regulatorische Vorgaben die Branche. Ein wachsendes Nachhaltigkeitsbewusstsein, der Wunsch nach höherer Funktionalität sowie steigende Anforderungen an Qualität und Produktsicherheit treiben diesen Wandel in hohem Tempo voran.

Gesundheitsprodukte sind vielseitig und decken unterschiedliche Anwendungsbereiche ab. Dazu gehören **medizinische Produkte**, die der Behandlung, Linderung oder Vorbeugung von Krankheiten dienen – typischerweise Medika-

mente. Daneben gibt es **gesundheitsfördernde Produkte**, die einen gesunden Alltag und langfristiges Wohlbefinden unterstützen. Beispiele hierfür sind Nahrungsergänzungsmittel. Beide Gruppen folgen jeweils eigenen gesetzlichen Rahmenbedingungen und Konsumgewohnheiten, vereint sind sie jedoch durch denselben Anspruch an Verlässlichkeit, Transparenz und hohe Qualitätsansprüche.

Verpackungen übernehmen in diesem Markt weit mehr als eine reine Schutzfunktion. Sie bewahren die Qualität sensibler Inhaltsstoffe, sichern Hygiene und Reinheit und ermöglichen eine stabile Lagerung und Anwendung. Zudem verbinden sie Marken mit Verbraucher:innen und müssen sowohl funktional überzeugen als auch höchste regulatorische Standards erfüllen. Verpackungen prägen damit nicht nur Produktsicherheit, sondern auch Nutzererlebnis und Marktpositionierung.

Grund genug, dieses dynamische Umfeld genauer zu betrachten. Welche Trends prägen die kommenden Jahre, welche Technologien gewinnen an Bedeutung und welche Rolle spielen moderne Verpackungslösungen dabei?



Behnam Garmehi,
Global Business Development
Manager & Managing Director
GP IN, Greiner Packaging
b.garmehi@greiner-gpi.com



Markt- und Technologietrends

Kreislaufwirtschaft und Recyclingfähigkeit:

Nachhaltigkeit gewinnt zunehmend an Bedeutung, sowohl bei Primärverpackungen als auch bei Sekundärverpackungen, die nicht direkt mit dem Produkt in Kontakt stehen. Monomaterialkonzepte verbessern die Recyclingfähigkeit, und Fortschritte in der Produktion ermöglichen deutliche Reduktionen im Materialeinsatz. Recyclingfähige Designs prägen heute viele Entwicklungsprozesse und tragen zu Ressourcenschonung und CO₂e-Einsparung bei.

Benutzerfreundliche Verpackungen

Ergonomische Behälter, leicht zu öffnende Verschlüsse und sichere Dosierlösungen erleichtern die Anwendung vor allem für ältere Menschen und Patient:innen. Praktische Einhandbedienbarkeit ermöglicht eine sichere Nutzung unterwegs, und steigert den Komfort sowie die Therapieadhärenz.



Fortschrittliche Barriertechnologien

Der Schutz sensibler Produkte steht im Mittelpunkt. Sauerstoff, Feuchtigkeits- und UV-Barrieren sichern die Stabilität von Wirkstoffen und verlängern die Haltbarkeit. Je nach Produkt kommen unterschiedliche Barrierelevel und -technologien wie Co-Extrusion oder Multilayer-Strukturen zum Einsatz. Da viele Inhaltsstoffe sehr empfindlich reagieren, muss die Produktqualität kompromisslos gewährleistet sein.

Markenbildung durch Verpackung

Verpackungen spielen eine zentrale Rolle für Differenzierung und Markenwahrnehmung. Sie signalisieren Qualität, Sicherheit und Vertrauen – Faktoren, die in diesem Segment oft wichtiger sind als der Preis. Eine hochwertige Gestaltung kann die wahrgenommene Produktqualität steigern, Vertrauen schaffen und die Kundenbindung stärken.

Gleichzeitig gibt es Bereiche, in denen Verpackungen bewusst standardisiert sind. Vertraute Formate sorgen für Effizienz in Produktion und Logistik und bieten den Kund:innen ein konsistentes Nutzungserlebnis. Hier wird Markenstärke vor allem über Verlässlichkeit, Funktionalität und Wiedererkennbarkeit vermittelt.

Resilienz der Lieferketten

Zuverlässige Lieferketten sind essenziell, da Unterbrechungen unmittelbare Auswirkungen auf

die Versorgungssicherheit haben können. Eine entscheidende Grundlage dafür sind breit aufgestellte, geografisch diversifizierte Produktions- und Sourcing-Strukturen, die Abhängigkeiten reduzieren und schnelle Reaktionszeiten ermöglichen. Ergänzt durch validierte Prozesse, klare Qualitätsstandards und robuste, transportoptimierte Verpackungsdesigns entsteht ein System, das Schwankungen besser abfedert und Lieferfähigkeit langfristig sichert.

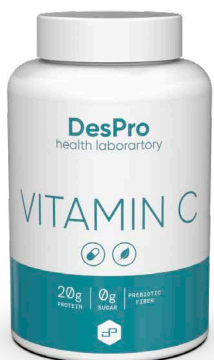
Kunststoffe im Fokus von CO₂e-Effizienz

Im Bereich der Gesundheitsprodukte stehen Gesundheit, Vertrauen und Präzision im Mittelpunkt. Jede Ampulle, jede Dose oder Flasche muss ihren Inhalt zuverlässig schützen, von der Produktion bis zur Nutzung. In dieser sensiblen Umgebung ist die Wahl des Materials entscheidend. Kunststoff hat sich dabei als besonders flexibel, zuverlässig und vielseitig erwiesen. Er erfüllt die hohen Anforderungen dieses Marktes, ohne die Alltagstauglichkeit aus den Augen zu verlieren.

Die wichtigsten Vorteile von Kunststoff:

- » **Produktsicherheit:** Kunststoff schützt Produkte deutlich besser vor Bruch als viele andere Materialien und sorgt so für sichere Handhabung und Transport. Gleichzeitig bietet er wirksame Barrieren gegen Feuchtigkeit, Sauerstoff und UV-Licht und bewahrt die Qualität empfindlicher Inhaltsstoffe über die gesamte Haltbarkeit.
- » **Handhabung:** Das geringe Gewicht im Vergleich zu Glas erleichtert die Nutzung für Verbraucher:innen und medizinisches Fachpersonal. Gleichzeitig reduziert es Transportkosten und den CO₂e-Fußabdruck und macht Logistikprozesse effizienter.
- » **Gestaltungsvielfalt:** Kunststoff lässt sich flexibel in verschiedenste Formen bringen, von ergonomischen Flaschen über Dosierhilfen bis zu speziellen Verschlüssen. Diese Vielfalt ermöglicht benutzerfreundliche Lösungen für unterschiedliche Zielgruppen wie Lifestyle-Verbraucher:innen, ältere Menschen und Patient:innen.

In einem Markt, in dem Sicherheit, Qualität und Benutzerfreundlichkeit oberste Priorität haben, bleibt Kunststoff daher ein zentrales Verpackungsmaterial.



Greiner Packaging: Experte für Health Packaging

Entwicklungsstärke von standard bis individuell

Greiner Packaging bietet bewährte Verpackungslösungen, die direkt einsetzbar sind und Erzeugern eine schnelle, sichere und wirtschaftliche Umsetzung ihrer Produkte ermöglichen. Diese standardisierten Lösungen überzeugen durch hohe Kosteneffizienz, hohe Verfügbarkeit und erprobte, gleichbleibend hohe Qualität.

Darüber hinaus liefert Greiner Packaging ebenso maßgeschneiderte Lösungen. Das unternehmenseigene Design & Prototyping Team DesPro begleitet Kunden von der ersten Idee bis zum fertigen Prototyp und sorgt dafür, dass jede Verpackung funktional, markengerecht und regelungskonform entwickelt wird. Ergänzt wird diese Expertise durch spezialisierte Kompetenzzentren in Österreich und Polen, die tiefes technologisches Know-how bündeln und komplexe Entwicklungen effizient zur Marktreife führen. So profitieren Kunden von umfassender Erfahrung, kurzen Abstimmungswegen und starker internationaler Entwicklungsleistung.

Dabei werden auch Aspekte wie Materialeinsatz und CO₂e-Fußabdruck von Beginn an berücksichtigt: So entstehen z. B. materialreduzierte Lösungen, die die Umwelt schonen, ohne Kompromisse bei der Sicherheit einzugehen oder regulatorische Vorgaben zu überschreiten. Gerade im Pharmabereich ist dieser Ansatz besonders relevant: Da der Einsatz von Rezyklaten aufgrund strenger Vorgaben oft nicht möglich ist, bieten materialoptimierte Lösungen eine wirkungsvolle Möglichkeit, CO₂e einzusparen und Nachhaltigkeitsziele zu erreichen.

Auch über die Entwicklung hinaus werden Kunden begleitet: Produktionsabläufe werden gezielt auf die jeweiligen Anforderungen abgestimmt. Von der Auswahl passender Technologien bis zu optimierten Prozessparametern wird jede Verpackung effizient, sicher und präzise gefertigt. Diese enge Verbindung zwischen Design, Prototyping und effizienter Serienfertigung schafft die Basis für individuelle Lösungen wie im Fall Orthomol.

Praxisbeispiel Orthomol: Hightech-Lösung aus r-PET

Für Orthomol stellte der Wechsel zu r-PET höhere Anforderungen an Materialverarbeitung, Prozessstabilität und Hygiene. Greiner Packaging entwickelte dafür eine maßgeschneiderte Produktionslinie, die speziell auf recyceltes PET abgestimmt ist. Optimierte Temperaturführung, stabile Prozessparameter und klare definierte Qualitätskontrollen sichern eine konstant hohe Verarbeitungsqualität. So entstand eine Lösung, die Produktschutz, Nachhaltigkeit und Effizienz verbindet. Orthomol

profitiert von einem stabilen, hygienisch einwandfreien Verpackungsprozess und einem r-PET-Fläschchen, das die Premiumpositionierung der Marke unterstreicht.



Produktionstechnologien für maximale Vielfalt

Die Anforderungen an Health Packaging sind so unterschiedlich wie die Produkte selbst: von Pulvern über Flüssigkeiten bis hin zu sensiblen medizinischen Formulierungen. Um diese Bandbreite sicher und effizient abzubilden, braucht es moderne Technologien und fundiertes Material- und Prozesswissen. Genau hier setzt Greiner Packaging an.

Ein breites Spektrum an Produktionstechnologien, allen voran das ISBM-Verfahren für präzise und komplexe Verpackungen, ermöglicht Lösungen, die Form, Größe und Funktion optimal auf die Anforderungen der Produkte abstimmen. Ergänzend kommen Extrusionsblasen, Spritzguss und Tiefziehen zum Einsatz, um selbst komplexe Designs zuverlässig umzusetzen. Barrierelösungen wie Sauerstoff-, Feuchtigkeits- oder UV-Schutz verlängern die Haltbarkeit und sichern die Qualität empfindlicher Gesundheitsprodukte.



Auch die Gestaltung der Verpackungen wird flexibel umgesetzt: Veredelungen und Dekorationen lassen sich an die Markenbotschaft anpassen, ohne die Funktionalität zu beeinträchtigen. Als global erfahrener Partner kombiniert Greiner Packaging diese technologischen Möglichkeiten mit standardisierten Prozessen und flexiblen Entwicklungskapazitäten, sodass Qualität und Planbarkeit in allen Märkten sichergestellt sind.



Darüber hinaus werden Verpackungen nicht nur neu entwickelt, sondern kontinuierlich optimiert. Bestehende Lösungen werden so angepasst, dass Materialeinsatz und CO₂e-Bilanz reduziert werden, ohne Funktion oder Sicherheit zu beeinträchtigen. Auf diese Weise entstehen Verpackungen, die technisch überzeugen und zugleich nachhaltige Verbesserungen über den gesamten Lebenszyklus ermöglichen.

Praxisbeispiel:

Materialreduktion und CO₂e-Einsparung

Ein wichtiger Hebel in der Optimierung von Verpackung kann die Reduktion des Materialeinsatzes sein. Bei vielen Dosen und Flaschen können so 10 bis 20 Prozent des Gewichts eingespart werden.



Das senkt nicht nur Materialkosten, sondern reduziert auch den CO₂e-Fußabdruck entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Hier zeigt sich die besondere Stärke des Entwicklungsteams von Greiner Packaging: Mit seinem umfassenden technischen Know-how gelingt es, Material einzusparen und gleichzeitig die volle Produktfunktionalität zu gewährleisten. So entstehen Lösungen, die Nachhaltigkeit und Leistungsfähigkeit auf überzeugende Weise verbinden.

Höchste Hygienestandards in der Produktion nach ISO 15378

Gerade im pharmazeutischen Bereich stellen Hygiene, Produktsicherheit und regulatorische Compliance zentrale Anforderungen an jede Verpackungslösung dar. Genau hier setzt Greiner Packaging an: mit validierten Prozessen, die sensible Produkte vom ersten Fertigungsschritt an schützen und Sicherheit messbar machen.

Eine besonders wichtige Rolle spielt dabei die ISO 15378, deren Zertifizierung Greiner Packaging an seinen österreichischen Standorten aktuell vorbereitet. Diese Norm gilt international als maßgeblicher Standard für Primärpackmittel im pharmazeutischen Bereich. Sie kombiniert Qualitätsmanagement nach ISO 9001 mit den Vorgaben der GMP (Good Manufacturing Practice) und stellt sicher, dass:

- » Risiken systematisch bewertet und minimiert werden,
- » Herstellprozesse streng kontrolliert geführt sind,
- » Qualitätsanforderungen lückenlos dokumentiert werden,
- » Rückverfolgbarkeit in jedem einzelnen Schritt gegeben ist.

Unterstützt durch reinraumoptimierte Produktionslinien, etablierte Hygienekonzepte und Zertifizierungen wie ISO 9001, BRC oder HACCP, sorgt Greiner Packaging für ein mehrstufiges Sicherheitsnetz für mikrobiologische Reinheit sowie technische und funktionale Zuverlässigkeit. Für Kunden bedeutet dies maximale regulatorische Sicherheit: Jede Verpackung entsteht unter klar dokumentierten, auditfähigen und reproduzierbaren Bedingungen. So vereint Greiner Packaging kompromisslose Hygiene, vollständige Nachweisfähigkeit und Prozesssicherheit und schafft die Basis für stabile Qualität und nachhaltige Compliance im sensiblen Pharma-Bereich.

Outlook

Alles aus einer Hand: Sterilisation und Entkeimung durch Greiner Mediscan

Die Zusammenarbeit mit Greiner Mediscan, einer Sparte der Greiner Gruppe, ermöglicht es Kunden, sterile oder entkeimte Verpackungen direkt zu beziehen, wodurch Produktsicherheit und Hygienestandards von Anfang an gewährleistet sind.

Da die Produkte direkt von Greiner Packaging zu Greiner Mediscan geliefert werden, entfallen Zwischentransporte und zusätzliche Abstimmungen mit externen Sterilisationsdienstleistern. Kunden profitieren dadurch von schnelleren Abläufen, weniger logistischem Aufwand, reduzierten Risiken und zuverlässigen Lieferzeiten, selbst bei besonders sensiblen Produkten. Sterilisation und Entkeimung lassen sich problemlos in Ihre Abläufe integrieren. Rufen Sie uns an und erfahren Sie mehr.



RecyClass Familienzertifikat für K3® r100 aus PP & PET

Für Lebensmittelhersteller in Europa wird eines immer wichtiger: verlässliche Sicherheit darüber, ob eine Verpackung auch in Zukunft alle gesetzlichen Anforderungen erfüllt. Die PPWR schreibt ab 1. Januar 2030 vor, dass alle in der EU in Verkehr gebrachten Verpackungen eindeutig nachweisbar recyclingfähig gestaltet sein müssen.



Doch eine europaweit einheitliche Definition von „recyclingfähig“ fehlt derzeit noch. Die Leitlinien des europäischen Standardisierungsinstituts CEN sollen künftig Klarheit für eine einheitliche Bewertung schaffen. Bis dahin sind realistische und verlässliche Prüfverfahren entscheidend. Auch, weil Länder wie beispielsweise Dänemark bereits jetzt konkrete Nachweise einfordern, etwa im Rahmen ihres eingeführten Systems zur Erweiterten Herstellerverantwortung (EPR).

RecyClass gilt dabei als das derzeit anerkannteste Prüfinstitut Europas und gibt bereits jetzt Orientierung hinsichtlich zukünftiger Gesetzgebung.

RecyClass Familienzertifizierung des K3® Portfolios in PP & PET

Bereits in früheren Tests durch RecyClass konnte der K3® r100 Becher aus PP mit dem Durchmesser von 95 mm und einem Füllvolumen von 500 ml beweisen, dass er eine außergewöhnlich hohe Trennrate von über 90 % erreicht. Der Kartonwickel löst sich dabei während des Recyclingprozesses selbstständig und zuverlässig vom Kunststoffbecher. Diese hohe Trennrate ist entscheidend, da der Kunststoffbecher so dem jeweiligen Recyclingstrom als sortenreines Material zugeordnet werden kann und die höchste Klasse (A) der Recyclingfähigkeit nach RecyClass erreicht.

Der nun nächste bedeutende Meilenstein folgte Anfang dieses Jahres: Als erstes Unternehmen europaweit erhält Greiner Packaging ein RecyClass-Familienzertifikat* für den K3® r100 aus dem Material PP. Damit nicht genug, erhielt Greiner Packaging Ende März nun auch das Familienzertifikat für den K3® r100 aus dem Material PET. In enger Abstimmung mit Circpack Veolia, Greiners Partner in sämtlichen Recycling-Zertifizierungsprozessen, wurden repräsentative Produktgrößen definiert und nach dem RecyClass-Verfahren getestet. Entscheidend für die Bestnote: Die Becher kommen komplett ohne Klebstoff zwischen Karton und Kunststoff aus und trennen sich automatisch während des Entsorgungsprozesses. Diese hervorragende Selbsttrennbarkeit führte dazu, dass die Kunststoffkomponente in die höchste RecyClass-Bewertungsklasse A eingestuft wurde, ein klarer Beleg dafür, dass der K3® r100 in den verschiedensten Größen optimal in den Kunststoffrecyclingkreislauf integriert werden kann.

Kartonwickel ebenfalls mit Bestwerten

Der Kartonwickel wurde nach der CEPI-Methode** geprüft – mit dem Ergebnis, dass er hervorragend wiederverwertbar ist und in Papier-Recyclingmühlen mit konventionellem Verfahren recycelt werden kann. Damit zeigt der Kartonwickel eine ebenso starke Recyclingperformance und bildet die perfekte Ergänzung zum Kunststoffbecher.

** Die **CEPI Recyclability Test Method** ist ein von der europäischen Papierindustrie entwickeltes Prüfverfahren, das bewertet, wie gut papierbasierte Verpackungen und Materialien in bestehenden Recyclingprozessen verwertet werden können.

Dabei wird im Labormaßstab simuliert, wie sich ein Material in der Altpapieraufbereitung verhält, z. B. wie gut sich Fasern zurückgewinnen lassen, ob Störstoffe entstehen oder die Papiermaschine beeinträchtigt würde.

Die Methode liefert Herstellern und Verpackungsentwicklern klare Kriterien und messbare Ergebnisse, um die Recyclingfähigkeit ihrer Produkte zu verbessern und brancheneinheitlich zu dokumentieren.



Fabian Grabner,
Global Product Group Manager,
Greiner Packaging
f.grabner@greiner-gpi.com

Hier geht's zum
Zertifikat:



* Das Familienzertifikat stellt eine fundierte Voreinschätzung der Recyclingfähigkeit dar; spätere Anpassungen im Verpackungsdesign, beim Druckbild, bei der Materialzusammensetzung oder durch Rückstände des späteren Füllguts können das endgültige Ergebnis beeinflussen. Das Klassenergebnis liefert zudem eine Bewertung der Recyclingfähigkeit in Europa, bei der spezifische Sammelsysteme der einzelnen Ländern nicht berücksichtigt werden.

CUBO:

Effizient stapeln, Markenwirkung maximieren, Nachhaltigkeit leben

Scannen & Muster
bestellen:



Nicht rund, sondern eckig: Mit dem CUBO von Greiner Packaging entscheiden Sie sich bewusst für ein Verpackungskonzept welches nicht nur mit nachhaltigen Vorteilen punktet, sondern auch am POS ein echter Blickfang ist. Die eckige Verpackung unterstützt Sie dabei, Prozesse effizienter zu gestalten, Ressourcen zu sparen und Ihre Marke am Point of Sale wirkungsvoll zu positionieren.

Bereits in der letzten Ausgabe unseres Kundenmagazins haben wir Ihnen dieses innovative Konzept vorgestellt. Seitdem hat sich viel getan: Der CUBO wurde mit dem WorldStar Packaging Award 2026 ausgezeichnet und ist ab sofort auch als Muster mit In-Mold Labeling (IML) Dekoration für Sie erhältlich.

Optimieren Sie Ihre Wertschöpfungskette mit CUBO

Platz ist in der Logistik ein entscheidender Faktor. Der CUBO nutzt ihn optimal. Durch seine quadratische Geometrie lässt er sich deutlich effizienter stapeln als runde Becher. Das Ergebnis: Bis zu 30 % mehr Einheiten pro Palette*. Für Sie bedeutet das weniger Transporte, geringere Lagerkosten und somit eine spürbare Reduktion von CO₂e-Emissionen.

Auch im Handel zahlt sich diese Effizienz aus. Mehr Becher pro Palette erleichtern die Warenannahme, reduzieren Umlagerungen und sorgen für reibungslose Abläufe im Lager. Im Regal wiederum schafft die klare Form Ordnung, Übersichtlichkeit und bessere Flächennutzung, ein Vorteil für Händler und Konsument:innen gleichermaßen.

Ihre Marke im Fokus am POS

Im Kühlregal zählt der erste Eindruck. Runde Becher neigen dazu, sich zu drehen und Markenbotschaften verschwinden schnell aus dem Sichtfeld. Der CUBO bleibt in Position. Durch seine eckige Form sorgt er dafür, dass Ihre Botschaft immer optimal nach vorne zu den Konsument:innen ausgerichtet bleibt.

Die Dekorations-Flächen bieten zudem viel Platz für Ihre Markenbotschaften, Produktinformationen und kreative Gestaltung, ohne Kompromisse. So wird der CUBO zur Bühne für Ihre Marke und unterstützt Sie dabei, sich klar vom Wettbewerb im Regal zu differenzieren.

Zwei Innovationen vereint: CUBO & Click In Siegeldeckel

Kombinieren Sie den CUBO mit dem Click In Siegeldeckel, erhalten Sie eine wiederverschließbare, auslaufsichere Verpackung für Ihr Produkt. Gleichzeitig sparen Sie Material – insbesondere, wenn bisher eine Aluminiumplatte verwendet wurde. Denn der Click In Siegeldeckel macht diese überflüssig. In der PP-Ausführung entsteht so eine Monomaterial-Verpackung, die das Recycling erleichtert und Ihre Nachhaltigkeitsziele unterstützt. Auch der Click In Siegeldeckel wurde in diesem Jahr mit dem WorldStar Packaging Award ausgezeichnet.



Verpackung so individuell wie Ihr Produkt

Ihre Marke hat individuelle Anforderungen und genau darauf ist der CUBO ausgelegt. Ob PP, PET oder r-PET: Sie wählen das Material, das am besten zu Ihrem Produkt, Ihrer Positionierung und Ihren Nachhaltigkeitszielen passt. Ergänzt durch vielfältige Dekorationsoptionen wie hochwertiges IML, K3®-Karton-Kunststoff-Kombinationen oder Sleeves gestalten Sie Ihre Verpackung genau so, wie es Ihre Marke wünscht.

So gewinnen Sie maximale Flexibilität bei Design, Funktionalität und Nachhaltigkeit und können Ihr Produkt gezielt auf Ihre Zielgruppe ausrichten. Gerne stellen wir Ihnen ab sofort erste Muster des CUBO in der IML-Variante zur Verfügung. Lassen Sie uns gemeinsam Ihre optimale Verpackungslösung entwickeln und Ihre Marke wirkungsvoll in Szene setzen.



*im Vergleich zu einem Standard IML Becher mit 400 ml Füllvolumen und einem Durchmesser von 95mm



Fabian Grabner,
Global Product Group Manager,
Greiner Packaging
f.grabner@greiner-gpi.com

Ein Blick zurück: Ein Jahr Fortschritt in der Abfallbildung mit SampApp

Vor einem Jahr hat Greiner Packaging seine Zusammenarbeit mit Veritas Edukasi Lingkungan (VEL) begonnen, die in Indonesien die erste spielerische Abfallbildungs-App entwickelt haben: SampApp. Seitdem arbeiten beide Partner gemeinsam daran, das Bewusstsein für Plastikverschmutzung zu stärken, nachhaltige Abfallbewirtschaftung zu fördern und Menschen im ganzen Land zu motivieren, aktiv zu werden.

Was ist SampApp?

SampApp ist eine interaktive Lernplattform, die Umweltwissen spannend und leicht zugänglich macht. Die App verbindet animierte Lernvideos, Quizformate, spielerische Herausforderungen und reale Aufgaben. Nutzer:innen erfahren so mehr über den Lebenszyklus von Kunststoffen, verantwortungsvollen Konsum und Recycling. Wer Module abschließt, erhält Belohnungen, steigt im Level auf und kann an Wettbewerben teilnehmen. Dieser Ansatz schafft Motivation und unterstützt dabei, nachhaltige Verhaltensweisen im Alltag umzusetzen.

Eine wichtige Initiative innerhalb von SampApp ist die SampAssador School Challenge. Dieser landesweite Wettbewerb macht Junior- und Senior-High-Schools zu aktiven Zentren für Nachhaltigkeit. Die teilnehmenden Schüler:innen, die als SampAssadors handeln, bearbeiten Lernmodule zur Vermeidung von Plastikabfällen, nehmen an schulweiten Wettbewerben teil und setzen konkrete Umweltaktionen um. Dazu gehören unter anderem Mülltrennung, die Nutzung wiederverfüllbarer Behälter und das Entwickeln von Awareness-Kampagnen. Erfolgreiche Schulen erhalten nachhaltige Preise, zusätzliche Unterrichtsmaterialien und besondere Besuche des SampApp-Teams. Ihre Erfolge werden anschließend auf Social Media sichtbar gemacht.

Wirkung nach zwölf Monaten

Mehr als 20.000 Menschen haben die App heruntergeladen und über 5.000 Schulkinder beteiligen sich aktiv an der SampAssador School Challenge. Das SampApp-Team hat zudem nachgewiesen, dass die Teilnahme zu tatsächlichen Verhaltensänderungen führt. Über Vorher-Nachher-Umfragen und Interviews wurde eine repräsentative Gruppe untersucht, was zu klaren Ergebnissen geführt hat.



- » Die Abfalltrennung nahm um 28 % zu
- » Die Nutzung offizieller Abfallentsorgungssysteme stieg um 13 %
- » Vermüllung und offene Müllverbrennung gingen um 12 % beziehungsweise 5 % zurück

Diese Ergebnisse zeigen, dass SampApp weit über die Schulen hinaus wirkt. Die Schüler:innen tragen ihr Wissen in ihre Familien und Gemeinden und beeinflussen dadurch lokale Gewohnheiten. Die Kombination aus digitalem Lernen, spielerischen Elementen und praktischen Herausforderungen führt nachweislich zu einem verantwortungsvollen Umgang mit Abfall.

Eine gemeinsame Vision für eine nachhaltigere Zukunft

Die Zusammenarbeit mit SampApp ist Teil des umfassenden Nachhaltigkeitsengagements von Greiner Packaging. Durch die Unterstützung von Projekten, die Bildung, Innovation und bewussten Konsum miteinander verbinden, trägt das Unternehmen dazu bei, langfristige Veränderungen anzustoßen.

Gemeinsam vermitteln Greiner Packaging und SampApp nicht nur Wissen über Abfallmanagement. Sie inspirieren Menschen dazu, konkrete Schritte zu setzen und schaffen Engagement auf Schul-, Familien- und Gemeindeebene. Das erste Jahr zeigt deutlich, wie Bildung und unternehmerische Verantwortung gemeinsam zur Reduktion von Plastikverschmutzung beitragen und die Entwicklung einer Kreislaufwirtschaft vorantreiben können.

Van Beekum: Nachhaltige Gewürzmühlen aus PET

Verpackungs-Facts

Technologie:	ISBM
Dekoration:	Label
Material:	PET, r-PET



Mit den neuen Gewürzmühlen aus PET bringt der niederländische Gewürzspezialist Van Beekum noch mehr Komfort und Frische in die Küche. Gemeinsam mit Greiner Packaging entwickelt, vereinen die Mühlen das, was Konsument:innen heute wirklich wichtig ist: einfache Handhabung, zuverlässige Sicherheit und eine Verpackung, die Verantwortung für die Umwelt übernimmt. Aktuell erhältlich für Salz und Pfeffer, weitere Sorten folgen schon bald.

Monomaterial für maximale Recyclingfähigkeit

Mühle und Mahlwerk bestehen vollständig aus PET. Diese Monomaterial-Lösung erleichtert das Recycling erheblich und unterstützt Van Beekums Nachhaltigkeitsstrategie. Künftig sollen bis zu 30 % recyceltes PET (r-PET) eingesetzt werden, wodurch die CO₂e-Emissionen im Vergleich zu Glasbehältern deutlich reduziert werden. Ein 115 ml

PET-Behälter wiegt rund 80 % weniger als ein vergleichbarer Glasbehälter. Das macht die Mühle nicht nur handlicher, sondern reduziert auch den ökologischen Fußabdruck beim Transport.

Sicherheit und Effizienz in der Anwendung

Gewürzmühlen aus PET bieten außerdem erhöhte Produktsicherheit: Anders als Glas zerbrechen sie nicht beim Herunterfallen, was das Verletzungsrisiko für Konsument:innen minimiert. Auch in Produktionsumgebungen sorgt das leichtere, bruchsichere Material für einen effizienteren, saubereren Workflow.

Van Beekums PET-Gewürzmühlen verbinden damit Nachhaltigkeit, Sicherheit und Benutzerfreundlichkeit in einer Lösung. Sie zeigen, dass hochwertige Produkte und ökologisches Engagement Hand in Hand gehen können.

To-Go Trinkbecher für Ennstal Milch vereinen Nachhaltigkeit und Convenience



Verpackungs-Facts

Technologie:	Tiefziehen
Dekoration:	K3® r100
Material:	PP

Die Partnerschaft zwischen Greiner Packaging und dem österreichischen Milchhersteller Ennstal Milch steht für nachhaltige Verpackungslösungen mit hoher Funktionalität. Im Mittelpunkt dieser Zusammenarbeit steht der K3® r100 Trinkbecher, der bei Ennstal Milch als To-Go Becher für Kaffee und andere Getränke eingesetzt wird.

Nachhaltigkeit und Funktion in einem Becher

Der K3® r100 ist ein innovativer Kunststoffbecher mit einem Kartonwickel, der sich im Entsorgungsprozess selbstständig löst. Das sorgt für eine sehr hohe Recyclingfähigkeit und eine optimale Zuordnung der Materialien in die entsprechenden Recyclingströme.

Der K3® r100 von Ennstal Milch enthält zudem eine integrierte Barrierschicht aus EVOH, welche eine lange Haltbarkeit von Produkten bei Raumtempe-

ratur ohne Kühlung ermöglicht. Ennstal Milch nutzt diese Eigenschaften, um die Produkte nicht nur in Österreich, sondern auch in Ländern wie Spanien, Belgien oder den Vereinigten Arabischen Emiraten im To-Go Format anzubieten.

Der tiefgezogene Trinkdeckel, ebenfalls aus PP und von Greiner Packaging gefertigt, ergänzt den Becher zu einer Lösung mit maximaler Recyclingfähigkeit und optimaler Convenience für den Konsum unterwegs. Das durchdachte Deckeldesign verhindert Verschütten und vereinfacht das Handling für Endverbraucher:innen.

Der K3® r100 To-Go Trinkbecher von Ennstal Milch vereint Nachhaltigkeit, Sicherheit und Komfort in einer charmanten Lösung und macht deutlich, dass ressourcenschonende Verpackung und praktische Nutzung für unterwegs bestens kombiniert werden können.

Henkels Körbchen für WC-Steine jetzt noch nachhaltiger

Henkel hat gemeinsam mit Greiner Packaging und weiteren Partnern seine bekannten WC-Körbchen weiterentwickelt und noch nachhaltiger gestaltet. Die Kunststoffkörbchen für WC-Steine bestehen nun aus einem höheren Anteil recycelter Materialien und aus erneuerbaren Rohstoffen, wodurch ein weiterer Schritt in Richtung Kreislaufwirtschaft realisiert wurde.

Mehr Recycling und erneuerbare Materialien

Bereits seit 2021 produziert Greiner Packaging die transparenten Körbchen aus Polypropylen aus Post-Consumer-Rezyklat (PCR). Der Rezyklatanteil konnte von ursprünglich 10 % auf jetzt 30 % erhöht werden. Die verbleibenden 70 % des Kunststoffanteils werden nach dem ISCC PLUS Massenbilanzverfahren Polypropylen aus erneuerbaren Quellen zugewiesen. Das bedeutet, dass in der vorgelagerten Lieferkette fossile Rohstoffe durch nachwachsende Rohstoffe ersetzt werden, ohne Änderungen an der bestehenden industriellen Infrastruktur vornehmen zu müssen.

Das Körbchen besteht vollständig aus Polypropylen und ist damit ein Monomaterial-Produkt. Es lässt sich hervorragend recyceln, da es optimal bestehenden Recyclingströmen zugeordnet werden kann. Gleichzeitig reduziert die höhere Nutzung von PCR-Material und erneuerbaren Rohstoffen den Bedarf an fossilen Ausgangsstoffen.

Nachhaltigkeit praktisch umgesetzt

Die Nutzung eines zertifizierten Massenbilanzansatzes macht den Einsatz nachhaltiger Rohstoffe entlang der gesamten Lieferkette transparent. Die Funktionalität der Verpackung bleibt unverändert, da die Körbchen physikalisch nicht von herkömmlichem Kunststoff zu unterscheiden sind. Die Weiterentwicklung dieses Produkts steht für einen pragmatischen Ansatz, Nachhaltigkeit in bestehende Produktionsprozesse zu integrieren und ressourcenschonende Lösungen umzusetzen.

Verpackungs-Facts

Technologie:	Spritzguss
Dekoration:	–
Material:	r-PP



K3® auf Erfolgskurs in den USA

Immer mehr Molkereien und Joghurthersteller in den USA setzen auf den K3® Karton-Kunststoff-Becher von Greiner Packaging. Die Verpackung kombiniert einen stabilen Becher aus Polypropylen mit einem vollständig bedruckbaren Kartonomantel. Eine intuitive Aufrisslasche ermöglicht es, Becher und Karton einfach zu trennen und korrekt zu recyceln. Gleichzeitig sorgt der Kartonomantel dafür, dass weniger Kunststoff eingesetzt werden muss, da der Becher dünner gefertigt werden kann. Das Ergebnis: weniger Materialverbrauch, bessere Recyclingfähigkeit und eine Verpackung, die im Regal sofort auffällt.

Kunden setzen auf Design und Nachhaltigkeit

Tezza Foods nutzt den K3® Becher, um auffällige Farben und Markenbotschaften zu präsentieren und sich in einem stark umkämpften Markt abzuheben. Sourmilk schätzt die natürliche Papierhaptik und die einfache Trennung von Becher und Karton, die korrektes Recycling erleichtert und das nachhaltige Markenbild unterstützt.

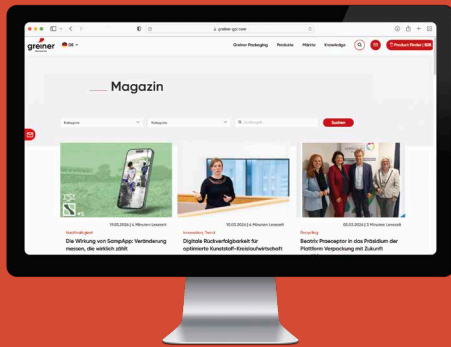
Norr Organic setzt auf den Becher, um Kunststoff einzusparen und gleichzeitig ein hochwertiges, natürliches Erscheinungsbild im Regal zu gewährleisten.

Weitere Marken profitieren von der Flexibilität der Verpackung, da der Kartonomantel vielfältige Gestaltungsmöglichkeiten bietet, während der Becher stabil bleibt und Recyclingfähigkeit gewährleistet ist. Die Beispiele zeigen, wie Start-ups und wachsende Marken den K3® Becher nutzen, um Nachhaltigkeit, Markenkommunikation und Effizienz in einer Lösung zu verbinden. Die Kombination aus Materialeinsparung, funktionaler Stabilität und auffälligem Design macht den K3® Becher zu einer besonders attraktiven Verpackungslösung für den US-Markt.

Verpackungs-Facts

Technologie:	Tiefziehen
Dekoration:	K3®
Material:	PP





Greiner Packaging Magazin & Newsletter

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>



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



Messekalender 2026

7.–13. Mai

Interpack
DE, Düsseldorf

18.–21. Oktober

PACK EXPO
USA, Chicago

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](https://www.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](https://www.skg-druck.at)

Vorbehaltlich Änderungen, Irrtümer und Druckfehler.