

Fachpack 2025 zeigte neue Trends

Ende September bildete die Fachpack 2025, die europäische Fachmesse für Verpackung, Technik und Prozesse, abermals den zentralen Treffpunkt für die Verpackungsindustrie und ihre Anwender. Wir geben Ihnen auf den folgenden Seiten einen Überblick über einige der Highlights, die in diesem Jahr in Nürnberg neu vorgestellt wurden.

Auf der diesjährigen FachPack hat **Baumer hhs** einmal mehr seine besondere Kompetenz rund um den Klebstoffauftrag in allen Bereichen der Verpackungsherstellung und in End-of-Line-Prozessen unterstrichen. Zu den Highlights zählten in diesem Jahr insbesondere neueste Lösungen für Heißleim-Anwendungen. So feierte mit **Xmelt fusion** auf der FachPack eine neue Heißleim-Schmelzgeräte-Generation von Baumer hhs Weltpremiere. Sie kombiniert maximale Bedienfreundlichkeit mit einer extrem hohen Schmelzleistung von bis zu 14 kg Hotmelt-Klebstoff pro Stunde bei einem geringen Energieeinsatz bis lediglich 1,6 kW. Hinzu kommen die Qualität und Zuverlässigkeit, für die die Technik von Baumer hhs bekannt ist. Und da das Unternehmen die neuen Schmelzgeräte konsequent auf Basis seines ganzheitlichen Nachhaltigkeitsansatzes entwickelt hat, verbessern sie die Umweltbilanzen von Verpackungen und die ihrer Herstellprozesse. Mit all dem werden die neuen **Xmelt fusion** Heißleim-Schmelzgeräte sowohl in der Verpackungsherstellung als auch in End-of-Line-Prozessen höchsten Anforderungen gerecht.

Gleiches gilt für das bereits Anfang des Jahres vorgestellte elektrische Heißleimventil **PXH 1000**. Als weltweit erstes elektrisches Heißleimventil mit der Schließkraft eines elektropneumati-



Bereits das Basic-Gerät der neuen Xmelt fusion-Schmelzgeräte-Serie von Baumer hhs wartet mit einer extrem hohen Schmelzleistung von bis zu 14 kg Hotmelt-Klebstoff pro Stunde auf. Es kann mit einer Xfeed-Granulatförderung ausgestattet werden, die Schmelzgeräte kontinuierlich mit Schmelzklebstoff befüllt.

schen Heißleimventils ermöglicht das **PXH 1000** im Auftrag von Klebstofflinien und Klebstoffpunkten eine noch höhere Qualität mit nahezu eliminiertem Tailing. In der Tabakindustrie, die im Klebstoffauftrag besonders hohe Anforderungen an die Qualität und Genauigkeit stellt, hat sich das **PXH 1000** binnen kurzer Zeit als Standard etabliert. Sie setzt es in der Verklebung der Verschlussklappen und Klebelaschen von Zigaretten-Faltschachteln, beim Applizieren der Steuermarken und Onserts sowie in der Verklebung der Folierung ein.

Darüber hinaus präsentierte Baumer hhs seine erst kürzlich vorgestellten neuen Heißleimschläuche mit Metallinnenseele für Schmelzklebstoffanwendungen.

Bizerba stellte in Nürnberg Lösungen für industrielle Verpackungsprozesse mit Fokus auf Inspektion, Gewichtskontrolle und Automation im Produkthandling vor. Im Mittelpunkt des Messeauftritts standen innovative Etikettenlösungen, die vor allem im Bereich Rückverfolgbarkeit und Nachhaltigkeit neue Impulse setzen.

Ein zentrales Thema ist die Kontrolle der Verpackungsintegrität. Gezeigt wurde u.a. das neue Inspektionssystem **LeakSecure**, ein inlinefähiges Leckageerkennungssystem für **CO₂-MAP-Verpackungen** mit halbstarren Schalen. **LeakSecure** erkennt selbst kleinste Leckagen in Echtzeit, unabhängig von **CO₂-Schwankungen** im Umfeld, und lässt sich nahtlos in bestehende Linien integrieren. Visuelle Fehleranzeigen und Echtzeit-Feedback unterstützen die kontinuierliche Prozessoptimierung.

Ergänzt wird das System durch **SealSecure**, eine kamerabasierte Lösung zur visuellen Kontrolle der Siegelnähte. Sie erkennt zuverlässig typische Fehlerbilder wie Falten, Produktanhaftungen oder unvollständige Versiegelungen. Beide Systeme tragen dazu bei, die Verpackungsqualität zuverlässig sicherzustellen und Rückläufer zu vermeiden.

Im Bereich End-of-Line zeigte **Bizerba** eine automatisierte Lösung zur Kistenetikettierung: einen Etikettendrucker der Serie **GLP** in Kombination mit einem Schwingarm-Applikator. Diese Lösung ist besonders für die Kennzeichnung von Großbinden und Transportverpackungen geeignet. Abgerundet wurde das Portfolio durch



End-of-Line-Lösung von Bizerba

praxisnahe Beispiele für automatisiertes Produkt- und Kistenhandling – ein zunehmend relevantes Thema in hochautomatisierten Produktionsumgebungen.

Einen weiteren Schwerpunkt bildeten Etikettenlösungen für moderne Kennzeichnungsanforderungen. Vorgestellt wurden u.a. RF-Etiketten, die sich unauffällig in das Verpackungsdesign integrieren lassen und eine effektive, gleichzeitig aber unsichtbare Diebstahlsicherung ermöglichen. Sie arbeiten mit gängigen Radiofrequenz-Systemen im Einzelhandel und können bei der Bezahlung an der Kasse mit passenden Deaktivatoren ausgeschaltet werden. In Kombination mit verschiedenen Etikettenformen und -materialien bieten RF-Etiketten eine flexible Lösung zur Warensicherung ohne das Verpackungsdesign oder die Handhabung zu beeinträchtigen.

Ein weiterer Schwerpunkt war das Thema Ressourcenschonung. Mit den CleanCut Linerless Etiketten präsentierte Bizerba eine nachhaltige Etikettierlösung ohne Trägermaterial. Diese reduziert den Materialverbrauch sowie Abfall- und Entsorgungskosten deutlich. Die Basis bildet ein hochwertiges Papier- oder Folienmaterial, das mit individuell auf die Verpackung abgestimmtem Klebstoff und Silikonstreifen versehen wird. So wird trotz reduziertem Klebstoffauftrag eine hohe Etikettenhaftung erreicht. Klebstofffreie Zonen sorgen zusätzlich dafür, dass die Schneideklingen sauber bleiben, was sich positiv auf Wartungsaufwand, Hygiene und die Lebensdauer auswirkt. Die CleanCut Etiketten eignen sich für unterschiedlichste Anwendungsszenarien – ob als Rundumetikett (Full-Wrap), Mehrseiten-Etikett (C-Wrap) oder zur klassischen Etikettierung einzelner Verpackungsseiten.

Condair präsentierte auf der Fachpack die aktuelle Generation von energiesparenden und VDI-zertifizierten Luftbefeuchtungslösungen zur kontrollierten Konditionierung des Raumklimas in der Verpackungsindustrie. Eine konstant optimale Luftfeuchte ist für viele Produktionsprozesse ein entscheidender Qualitätsfaktor, der Materialien und Maschinen schützt und die Kosten senkt. Sinkt die relative Luftfeuchte unter die optimalen Werte, können elektrostatische Aufladungen,



Energiesparende Hochdruckdüsen-Luftbefeuchter in Aktion

Dimensionsänderungen und schlechte Druckqualität die Produktion beeinträchtigen.

Die Condair Direkt-Raumsysteme zeichnen sich durch einen besonders niedrigen Primärenergiebedarf aus: Mit bis zu 70 bar Betriebsdruck wird das Wasser über Hochdruckdüsen mikrofein vernebelt. Der Energieverbrauch der Hochdruckpumpe ist dabei mit 700 W sehr gering und ermöglicht eine Kosten-Ersparnis von über 90 % im Vergleich zu anderen Technologien. Hinzu kommt, dass die Kosten für den Einsatz von Klimageräten durch den zusätzlichen Kühleffekt der Luftbefeuchtung reduziert werden können.

Mit der Zertifizierung nach VDI 6022, Blatt 6 dokumentieren Luftbefeuchtungssysteme heute den aktuellen Stand hinsichtlich Betriebssicherheit und Hygiene. Welche Voraussetzungen es für eine VDI-Zertifizierung gibt und welche Hygienemaßnahmen, Inspektionsintervalle und Keimobergrenzen dafür notwendig sind, wurde in Nürnberg von den Condair-Experten beantwortet.

Constantia Flexibles zeigte in Nürnberg, wie Innovation und Nachhaltigkeit Hand in Hand gehen können. Nach einer intensiven Phase strategischer Investitionen, technologischer Innovationen und gezielter Portfolio-Erweiterungen präsentierte sich Constantia Flexibles als nachhaltig gestärkter Verpackungspartner. Im Fokus standen dabei messbare Fortschritte in Richtung Kreislaufwirtschaft auf dem Weg zu mehr Umweltverantwortung in der Verpackungsindustrie.

Mit der Erweiterung der Unternehmensgruppe präsentierte Constantia Flexibles ein deutlich breiteres Produktportfolio. Gezeigt wurden u.a. Innovationen aus dem Ecolutions-Portfolio, leistungsstarke Pouch-Lösungen

sowie neue Deckelmaterialien. In Zusammenarbeit mit dem Maschinenhersteller Syntegon präsentierte Constantia Flexibles ein Beispiel aus der industriellen Anwendung: Auf der PMX-Linie von Syntegon gefertigte Pouches zeigten, wie leistungsfähig die Monomaterialien EcoLamHighPlus (Mono-Polyethylen) und EcoVerHighPlus (Mono-Polypropylen) in der Praxis sind. Zusätzlich bot Constantia Flexibles in Kooperation mit Wolf Verpackungsmaschinen eine Live-Demonstration von EcoVerHighPlus.

Auf der Fachpack rückte Constantia Flexibles sein Ecolutions-Portfolio in den Mittelpunkt. Hierbei handelt es sich um eine umfassende Auswahl an Verpackungslösungen aus Monomaterialien, die für das Recycling konzipiert sind. Das Portfolio umfasst u.a. EcoLam, das zur Familie der Polyethylen (PE)-basierten Lamine gehört, die für den PE-Recyclingstrom entwickelt wurden und in verschiedenen Barrierestufen erhältlich sind. Darunter EcoLamHighPlus, das konventionelle PET/Alu/PE-Strukturen in Leistung und Nachhaltigkeit herausfordert. EcoVer, basierend auf Mono-Polypropylen (PP), überzeugt durch hohe Transparenz, Hitzebeständigkeit und zuverlässige Siegeleigenschaften und eignet sich für eine Vielzahl von Anwendungen. Ergänzt wird das Portfolio durch EcoAlu, das leistungsstarke Aluminiumlösungen wie AluTainerRetort umfasst – mit hoher Barrierefunktion für anspruchsvolle Einsatzbereiche wie sterile Lebensmittelverpackungen.

Mit integrierter Trinkfunktion und vielseitigen Einsatzmöglichkeiten setzt ComforLid neue Maßstäbe in Sachen Komfort und Umweltverträglichkeit. Die innovative Aluminiumdeckel-Lösung vereint Hygiene, Recyclingfähig-



Die Ecolutions Familie von Constantia Flexibles umfasst eine große Auswahl an Verpackungslösungen aus recyclingfähigen Monomaterialien.

keit und eine deutlich reduzierte CO₂-Bilanz. ComforLid ersetzt herkömmliche Kunststoffdeckel ohne Kompromisse bei der Benutzerfreundlichkeit zu machen und mit verbessertem ökologischem Fußabdruck. Die optimierte Materialzusammensetzung ermöglicht eine vollständige Recyclingfähigkeit über bestehende Sammel- und Verwertungssysteme. In Kürze startet zudem die Produktion mit Low Carbon Aluminum, wodurch die Treibhausgasemissionen um bis zu 43 % gesenkt werden können.

Neben dem ComforLid hat Constantia Flexibles mit EcoPeelCover einen weiteren ressourcenschonenden Aluminiumdeckel entwickelt: den weltweit dünnsten gestanzten Aluminiumdeckel seiner Art. Er reduziert den Materialeinsatz deutlich – um 25 % bei der Aluminiumdicke und um 50 % beim Beschichtungsgewicht. Der Druck erfolgt lösemittelfrei im UV-Flexodruckverfahren. Trotz seiner extrem dünnen Struktur erfüllt der Deckel höchste Leistungsanforderungen: Er ist durchstoßfest, bietet zuverlässigen Schutz vor Sauerstoff und Feuchtigkeit und hält Siegeltemperaturen von bis zu 230 °C stand. Als Teil der Ecolutions-Produktlinie ist EcoPeelCover auch in Varianten aus Low Carbon Aluminum sowie mit ASI-Zertifizierung erhältlich.

Mit der Integration von Aluflexpack hat Constantia Flexibles sein Pouch-Portfolio erweitert und bietet leistungsfähige, durchdachte Verpackungslösungen für Lebensmittel, Tiernahrung, Molkereiprodukte, Süßwaren und Pharmazeutika an. Durch den von der Folienherstellung bis zur Pouchformung mit Features wie Zipper oder Spouts vollständig integrierten Produktionsprozess profitieren Kunden von kürzeren Lieferzeiten und maßgeschneiderten Lösungen bei gleichbleibend hoher Qualität. Die Pouches sind in verschiedenen Formen, Größen und Materialien erhältlich und bieten hochwertige Druckoptionen sowie vielfältige Individualisierungsmöglichkeiten.

Ein aktuelles Highlight ist der Mono-PP-Spouted Pouch. Hierbei handelt es sich um eine vollständig aluminiumfreie Lösung, die für das Recycling im entsprechenden Wertstoffstrom konzipiert wurde. Dieser innovative Pouch bietet eine hervorragende Barriere ge-

gen Sauerstoff und Wasserdampf und eignet sich ideal für haltbare Produkte, die heiß abgefüllt und pasteurisiert werden ebenso wie für kalt abgefüllte oder milchbasierte Anwendungen. Der EcoVer Spouted Pouch ist in drei verschiedenen Barrierestufen erhältlich: EcoVer, EcoVerPlus und EcoVer-HighPlus.

Eine weitere bedeutende Innovation im Bereich der Pouches ist der neue sterilisierfähige Monomaterial-PP-Pouch, der speziell für Anwendungen mit hohen Temperaturen entwickelt wurde. Diese Hochbarriere-Lösung hält den Anforderungen des Hitzesterilisations-Prozesses stand und ist für europäische PP-Recyclingströme konzipiert. Der EcoVer Retort Pouch bietet eine hohe Barriere gegen Sauerstoff und Feuchtigkeit, gewährleistet Produktsicherheit und verlängerte Haltbarkeit und stellt eine fürs Recycling konzipierte Alternative zu herkömmlichen Mehrschichtlaminaten dar.

Neben seinen Pouch-Lösungen bietet Constantia Flexibles auch Aluminiumbehälter, die sich ideal für Anwendungen wie Fleisch, Fisch, Fertiggerichte, Desserts und Tiernahrung eignen. Diese Behälter wurden entwickelt, um höchsten Leistungs- und Qualitätsstandards gerecht zu werden, und nutzen die funktionalen Vorteile von Aluminium – darunter die Eignung für den direkten Lebensmittelkontakt bei hohen Temperaturen sowie exzellente Barriereeigenschaften bei minimaler Materialstärke. Dank vollständig anpassbarer Materialeigenschaften, kreativer Formgebung zur Markenprofilierung und vollflächiger Bedruckbarkeit vereint der Alufoil Container technische Exzellenz mit starker Optik.

Neu im Portfolio von Constantia Flexibles ist eine hochwertige Peel-off-Folienlösung von Aluflexpack, die erstklassigen Produktschutz mit maximaler Benutzerfreundlichkeit vereint. Die Folie eignet sich sowohl für Retorten als auch für Trockenanwendungen und hält den hohen Temperaturen und dem Druck während der Sterilisation stand. Sie sorgt für langanhaltende Frische und ein sauberes, leichtes Öffnen. Die Lösung ist vollständig individualisierbar und erfüllt unterschiedlichste Verpackungsanforderungen in verschiedenen Branchen.



Flyerline präsentierte u.a. individuell bedruckbare, recyclingfähige Voll- und Wellkarton-Verpackungen.

Flyerline stellte auf der Fachpack sein gesamtes Spektrum moderner Verpackungs- und PoS-Lösungen vor. Dieser reicht von cleveren Standardlösungen bis zu hochindividuellen Entwicklungen, bei denen alles aus einer Hand, mit eigener Entwicklung, Produktion und Veredelung unter einem Dach erfolgt. Durch die vollständige Abwicklung in den eigenen Produktionshallen kann Flyerline schnell auf Kundenwünsche reagieren, höchste Qualität sichern und auch komplexe Projekte termingerecht realisieren.

Flyerline vereint industriellen Digitaldruck mit Entwicklungskompetenz. Auf diese Weise entstehen Verpackungen aus Voll- und Wellkarton, flexible Verpackungslösungen sowie aufmerksamkeitsstarke PoS-Materialien, die funktional und nachhaltig sind. Dank variabler Druckbilder innerhalb einer Auflage eröffnen sie neue Möglichkeiten für eine erfolgreiche Markenkommunikation.

Zu den Highlights zählten im Segment Voll- und Wellkarton-Verpackungen individuell bedruckbare recyclingfähige Standard- und Sonderlösun-



Der ungestrichene Faltschachtelkarton Natural FBB von Metsä Board unterstützt den Markenaufbau vom ersten Berührungspunkt an.

gen, im Bereich nachhaltige flexible Verpackungen Standbodenbeutel aus Monomaterialien oder in Papieroptik sowie das Angebot an PoS-Displays von standardisierten Präsentationssystemen bis zu maßgeschneiderten Konzepten, die flexibel einsetzbar am Point of Sale sind.

Metsä Board stellte die laufende Modernisierung des Werks in Simpele vor, einschließlich der neuen Beschichtungslinie, die im Oktober 2025 in Betrieb gehen soll. Diese Investition in Höhe von 60 Mio. Euro verbessert die Druckqualität von MetsäBoard Classic FBB, einer leistungsstarken Kartonqualität für Lebensmittel- und Pharmaverpackungen. Dank neuer Technologie wird der Anteil fossilfreier Energie in der Produktion im Werk Simpele voraussichtlich von 89 % auf 98 % steigen.

Zudem präsentierte Metsä Board Metsä Board Natural FBB, das dank jüngster Verbesserungen bei der Bogenlieferung für ausgewählte Flächengewichte in Europa nun besser verfügbar ist. Dieser ungestrichene Faltschachtelkarton ist bekannt für seine fühlbare Oberfläche und hohe Volumenstabilität und erfüllt die steigende Nachfrage nach Verpackungslösungen, die auffallen.

Materialentscheidungen bei Verpackungen beeinflussen Funktionalität, Effizienz und Klimabilanz. Die Experten von Metsä Board erläuterten, wie die 360-Grad-Services des Unternehmens die Entscheidungsfindung in diesen Bereichen unterstützen. Am Stand stellte Metsä Board von Dritten verifizierte Fallstudien zur Lebenszyklusanalyse vor, die demonstrieren, wie sie Kunden bei faktenbasierten Entscheidungen zu Verpackungsmaterialien unterstützen.

Mondi präsentierte in Nürnberg sein breites Sortiment an Verpackungslösungen, das von Kraftpapier, Lösungen aus Voll- und Wellpappe bis hin zu FunctionalBarrier Papers und flexiblen Kunststoffverpackungen reicht und auf die vielfältigen Bedürfnisse seiner Kunden zugeschnitten ist. Mondi kombiniert Material-Know-how mit einem materialneutralen Ansatz, um das richtige Material für jede Anwendung auszuwählen. Mondi verfügt über fundierte Kenntnisse der gesetzlichen Anforderungen wie der EU-Ver-



Standbodenbeutel aus dem re/cycle FunctionalBarrier Paper 95/5 von Mondi

packungsverordnung (PPWR), ein Gespür für Markttrends und die Fähigkeit, auf externe Entwicklungen angemessen und zielgerichtet zu reagieren. Diese ganzheitliche Perspektive ermöglicht es Mondi und seinen Partnern gemeinsam maßgeschneiderte Verpackungsstrategien zu entwickeln, die leistungsstark sind, regulatorischen Vorgaben entsprechen und den Wandel hin zu nachhaltigeren Lösungen unterstützen.

Mondi zeigte sein innovatives und vielfältiges Verpackungssortiment – angefangen von Hochbarriere-Lösungen für Tiernahrung, Lebensmittel und Haushalts- und Körperpflegeprodukte bis hin zu faserbasierten Alternativen für Güter des täglichen Bedarfs (FMCG) sowie Lösungen aus Voll- und Wellpappe für eCommerce und industrielle Anwendungen. Ein weiteres Highlight verkörperte der Mondi MatchMaker, eine Kooperationsinitiative für Start-ups. Sie verbindet Innovatoren in der Frühphase mit den Geschäftsbereichen von Mondi über ein strukturiertes Modell, das die Pilotentwicklung und ein skalierbares Wachstum unterstützt.

Sun Chemical hat sein innovatives Portfolio an Druckfarben, Beschichtungen, Klebstoffen und professionellen Dienstleistungen für Verpackungen unter dem Motto „Experience. Transformation“ vorgestellt und damit seine Position als zuverlässiger Partner der Verpackungsindustrie unterstrichen. Der Schwerpunkt des Messeauftritts lag bei Sun Chemical auf der Unterstützung von Markenartiklern und Verpackungsherstellern bei der Erfüllung der regulatorischen Anforderungen und der Erreichung der Nachhaltigkeitsziele. Besucher konnten das komplette Angebotssortiment von Sun Chemical für Verpackungen, welches

Nitrocellulose- (NC) freie Lösungen, Klebstoffe mit extrem niedrigem Monomergehalt, Barrierebeschichtungen und die SunColorBox-Suite mit digitalen Farbmanagement-Tools umfasst, kennenlernen. Diese Lösungen helfen dem Kunden bei der Steigerung der Produktionseffizienz, Verbesserung der Recyclingfähigkeit und Erhöhung der Attraktivität im Verkaufsregal.

Ein wichtiges Highlight auf der Messe stellten die NC-freien Farblösungen von Sun Chemical dar, die Kunden helfen sollen, die strengen Anforderungen an die Recyclingfähigkeit und Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften zu erfüllen. Diese Lösungen unterstützen den Übergang zu stärker kreislaforientierten Verpackungen, gewährleisten eine hohe Druckqualität und erleichtern gleichzeitig das Post-Consumer-Recycling. Außerdem werden die neuesten ULM-Klebstofftechnologien vorgestellt, die die modernsten Sicherheitsanforderungen erfüllen, ohne dass zusätzliche Bedienschulungen erforderlich sind. Mit einem Gehalt an monomeren Isocyanaten von unter 0,1 % und einem Gehalt an primären aromatischen Aminen (PAA) von unter 2 ppb sind diese Klebstoffe von vornherein lebensmittelkonform, wodurch die Markteinführung erheblich beschleunigt wird.

Als Reaktion auf die steigende Nachfrage nach Verpackungen aus Monomaterial präsentierte Sun Chemical auch seine wachsende Palette an Barrierebeschichtungen. Diese Lösungen sollen die Haltbarkeitsdauer von Produkten erhalten oder verlängern und gleichzeitig einen reibungslosen Übergang zu recycelbaren Monomaterialstrukturen ermöglichen.

Neben den genannten Produkten stellte Sun Chemical auch seine SunColorBox vor. Hierbei handelt es sich um ein spezielles Paket aus Tools und Services, das eine homogene und präzise digitale Farbkommunikation über die gesamte Verpackungslieferkette hinweg ermöglicht. Besucher am Stand konnten sehen, wie SunColorBox die Umstellung von NC-haltigen auf NC-freie Druckfarben erleichtert und dazu beiträgt, die erzielbaren Farben zu visualisieren, die Effizienz zu steigern und sicherzustellen, dass diese Farben innerhalb der gewünschten Toleranz liegen.