

NEW BUSINESS



INNOVATIONS



- **Positive Bilanz:** 36 Mio. erfolgreiche Retouren seit Start des Einwegpfandes
- **Chemisches Recycling:** OMV nimmt ReOil-Anlage in Schwechat in Betrieb
- **Additive Fertigung:** Müll als Rohstoff für Produkte aus dem 3D-Drucker



LIEBE LESERINNEN UND LESER!

Wie viele Getränke-Kunststoffflaschen und Metall Dosen in Österreich seit dem Startschuss für das Einwegpfand erfolgreich retourniert wurden, erfahren Sie ab Seite 4.

Im Geschäftsjahr 2024 konnte Greiner einen Gesamtumsatz von knapp zwei Milliarden Euro erreichen. Wie das österreichische Kunststoff- und Schaumstoffunternehmen seinen nachhaltigen Wachstumskurs fortsetzen will, berichten wir ab Seite 8.

Trotz hoher Kosten bleibt Wellpappe auch 2024 die wichtigste Transportverpackung in Österreich. Die Details einer gemischten Bilanz gibt es ab Seite 16. Bei der JEC World 2025 in Paris wurde die FACC AG gemeinsam mit der Competence Center Chase GmbH als einer der Top-3-Finalisten der JEC Composites Innovation

Awards präsentiert. Alle Details dazu liefern wir auf Seite 24.

Ergebnisse der Marktanalyse und Verbraucherbefragung im Auftrag von DS Smith belegen, dass die Zahl der Kunststoffverpackungen im Online-Fashionhandel zunimmt – obwohl sich die Mehrheit der Europäer:innen Alternativen wünscht, wie wir ab Seite 28 berichten. Seit 1. März ist Österreichs erste Polyolefin-Aufbereitungsanlage im niederösterreichischen Pöchlarn im Vollbetrieb und verarbeitet bis zu 30.000 Tonnen Recyclingmaterial pro Jahr, wie wir ab Seite 30 schreiben. Die österreichische papierverarbeitende Industrie verbuchte 2024 einen leichten Umsatzrückgang. Dem steht zwar ein Plus bei der Produktionsmenge gegenüber, aber mit Einschränkung. Diese erklären wir ab Seite 34.

Wir wünschen Ihnen viele weitere spannende Einblicke in die Welt des Kunststoffs und der Verpackung.

SMART & GREEN

Die K 2025 zeigt: Kunststoff bleibt relevant – smart, grün, verantwortungsvoll und international.

Vom 8. bis 15. Oktober 2025 wird die K in Düsseldorf wieder zur Bühne für die internationale Kunststoff- und Kautschukindustrie. Heuer werden erneut die Anbieter aus Europa stark vertreten sein, insbesondere aus Deutschland, Italien, der Türkei, Österreich sowie aus den Niederlanden, der Schweiz und Spanien. Gleichzeitig will die K die Veränderungen auf dem Weltmarkt zeigen: Anzahl und Ausstellungsfläche der Unternehmen aus Asien bleiben seit Jahren auf konstant hohem Niveau. Besonders beeindruckend sollen die Auftritte von Unternehmen aus China, Indien und Taiwan werden. Zudem sind die USA wieder mit einer größeren Ausstellergruppe vertreten. Mit ihrem Motto „The Power of Plastics! Green – Smart – Responsible“ will die Messe klare Akzente setzen. Das Credo soll die aktuellen Werte und Ziele der Branche widerspiegeln und

zeigen, dass Kunststoffe nach wie vor unverzichtbare Bestandteile zahlreicher Branchen sind. Gleichzeitig steht das Motto der kommenden K für die Verpflichtung der Branche, nachhaltig, intelligent und verantwortungsbewusst in Herstellung und Umgang mit dem Werkstoff Kunststoff zu agieren.

WOZU VERPACKUNG GUT IST

Zusätzlich bietet die Sonderschau *Plastics Shape the Future* internationalen Diskurs, Innovationen und Impulse mit täglich wechselnden Themenschwerpunkten, Diskussionen mit hochrangigen Vertretern aus Politik, Wissenschaft und NGOs, innovativen Start-ups, Branchenexpert:innen – flankiert von interaktiven Expert Talks, Round Tables und Networking-Angeboten beim Start-up Pitch, dem Science und Poetry Slam sowie dem „Women in Plastics“-Event. BS

Die Sonderschau *Plastics Shape the Future* bietet internationalen Diskurs, Innovationen und Impulse.



IMPRESSUM

Medieneigentümer, Herausgeber- und Redaktionsadresse: NEW BUSINESS Verlag GmbH, 1180 Wien, Kutschkergasse 42, Tel.: +43 1 235 13 66-0 • Geschäftsführer: Lorin Polak • Sekretariat: Sylvia Polak • Chefredaktion: Victoria E. Morgan, Bettina Ostermann • Redaktion: Rudolf N. Felser, Barbara Sawka, Albert Sachs • Art-Direktion: Gabriele Sonnberger • Lektorat: Caroline Klima • Herstellung: MAßGEDRUCKT® • Coverfoto: Adobe Stock/Nataliia • Unsere Verlagsprodukte entsprechen den Anforderungen der EU-Verordnung über die allgemeine Produktsicherheit (GPSR).



80-MILLIONEN-EURO-INVESTITION

Constantia Flexibles setzt auf Wachstum in seinem weltweit größten Werk in Österreich. Die Investition von 80 Millionen Euro stärkt die nachhaltigere, regionale Produktion von Aluminiumfolien in Europa.

In Weinburg, Niederösterreich, wurde Anfang Mai die Erweiterung des Walzwerks von Constantia Flexibles im Stammwerk Constantia Teich offiziell eröffnet. Zu den Ehrengästen zählten unter anderem die Abgeordnete des NÖ Landtags Doris Schmidl in Vertretung von Landeshauptfrau Johanna Mikl-Leitner, WKNÖ-Vizepräsident Thomas Salzer, Bezirkshauptmann Josef Kronister sowie die Bürgermeister:innen der umliegenden Gemeinden.

Die Erweiterung des Walzwerks fördert die nachhaltigere, lokale Aluminiumfolienproduktion und stärkt die Stabilität der europäischen Lieferketten, ermöglicht durch die 50-Millionen-Euro-Investition des weltweit drittgrößten Herstellers flexibler Verpackungen. Weitere 30 Millionen Euro wurden in den vergangenen Jahren in eine neue Lackieranlage investiert. All dies ermöglicht Constantia Teich seine Kapazitäten, insbesondere in strategischen Wachstumsbereichen wie Kaffeekapseln, Pharma- und Lebensmittelverpackungen, zu steigern. Die erste kommerzielle Produktion ist nun angelaufen.

„Mit dieser Investition setzen wir ein klares Zeichen für Wachstum, Innovation und Nachhaltigkeit. Durch die Erweiterung des Walzwerks steigern wir die Aluminiumfolienproduktion um rund 30 Prozent auf bis zu 90.000 Tonnen Aluminiumfolien pro Jahr, was unser größtes Werk in der Gruppe zu einem der größten integrierten Produzenten in Europa macht“, betonte Daniel Winkler, EVP Aluminium Division & Group Sustainability bei Constantia Flexibles. „Zugleich leisten wir einen wesentlichen Beitrag zur Dekarbonisierung und vermeiden dabei circa 100.000 Tonnen CO₂-Emissionen.“

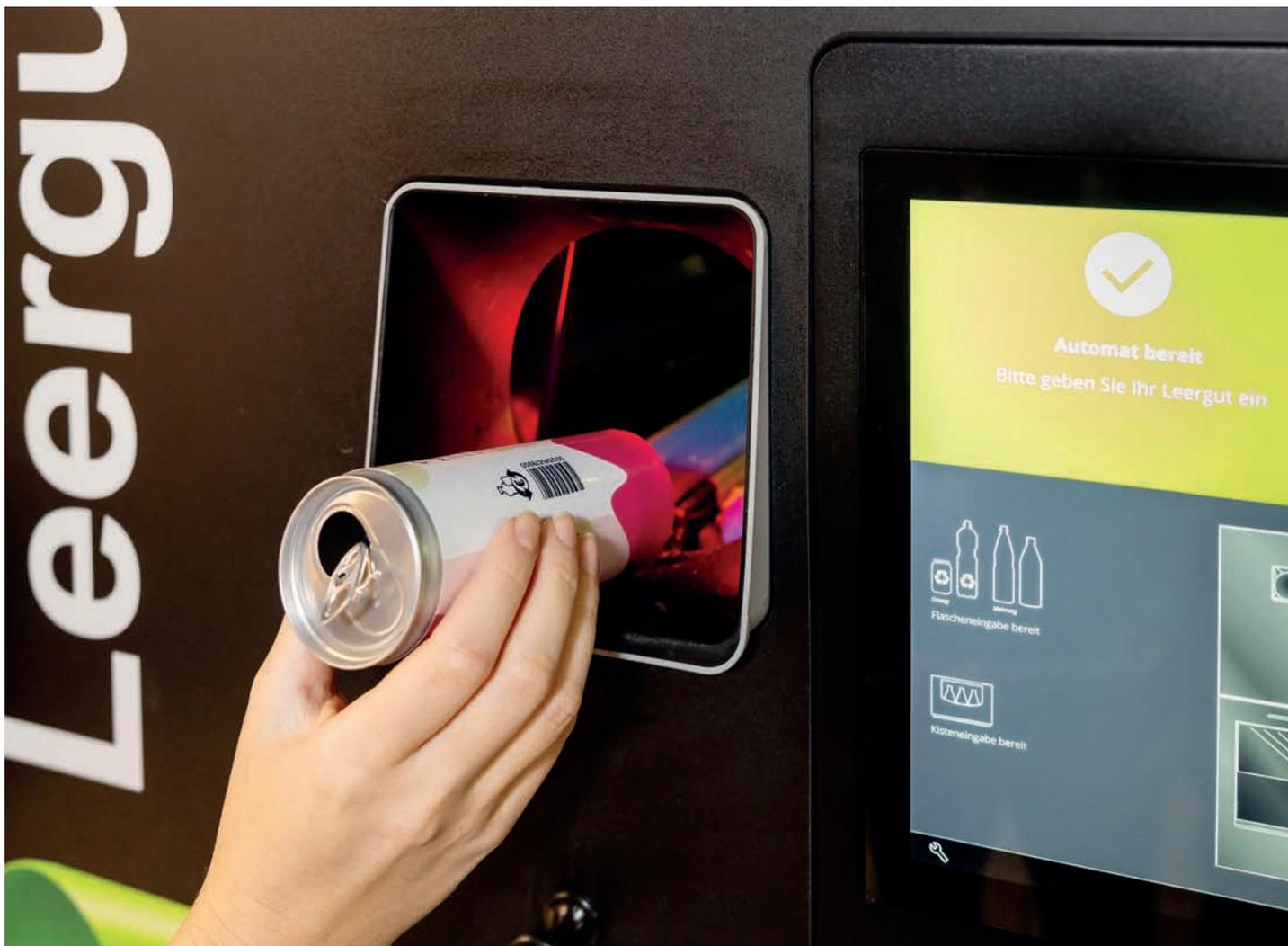
WICHTIGES SIGNAL: STATE-OF-THE-ART-TECHNOLOGIEN VON EUROPÄISCHEN LIEFERANTEN

Bei der Gesamtinvestition setzt Constantia Flexibles auf State-of-the-Art-Technologien von europäischen Lieferanten. Sie umfasst drei Vorwalzbandöfen, ein Walzgerüst, eine Trennmaschine, drei Doppel-Folienöfen, die Erweiterung des Hochregallagers sowie eine Lackier- und Kaschiermaschine. Die Stromversorgung wird unter anderem durch erneuerbare Energien sichergestellt, einschließlich einer großflächigen, unternehmenseigenen Photovoltaikanlage.

Wolfgang Kitzler, Geschäftsführer von Constantia Teich, hob die regionale Bedeutung der Investition hervor: „Die Erweiterung des Walzwerks fördert nicht nur unsere Wettbewerbsfähigkeit, sondern stärkt auch den Wirtschaftsstandort Niederösterreich. Wir schaffen damit langfristige Arbeitsplätze und sichern eine unabhängige, stabile Versorgung mit hochwertigem Verpackungsmaterial für die europäische Verpackungsindustrie.“

WKNÖ-Vizepräsident Thomas Salzer beschreibt die Notwendigkeit für die bedeutende Investition: „Die Industrie steht aktuell unter enormem Druck. Gerade deshalb ist es ein wichtiges Signal, dass sich ein Leitbetrieb wie Constantia Teich mit dieser Großinvestition für Wachstum, Innovation und Zukunftssicherung entscheidet. Die Wirtschaftskammer Niederösterreich setzt sich vehement dafür ein, dass die Rahmenbedingungen für die Industrie verbessert werden – von der Entlastung bei den Lohnnebenkosten bis hin zu wettbewerbsfähigen Energiepreisen.“

BO



Das Einwegpfand auf Getränke-Kunststoffflaschen und Metalldosen in Österreich ist ein bedeutender Schritt Richtung Kreislaufwirtschaft.

36 MILLIONEN RETOUREN

Seit dem Startschuss für das Einwegpfand auf Getränke-Kunststoffflaschen und Metalldosen in Österreich wurden rund 255 Millionen Pfandgebinde in Umlauf gebracht und 36 Millionen davon erfolgreich retourniert.

Vier Monate nach Einführung des Einweg-Pfand-systems auf Getränke-Kunststoffflaschen und Metalldosen in Österreich zieht Recycling Pfand Österreich positive Bilanz: Rund 255 Millionen Pfandgebinde wurden in den ersten drei Monaten in Umlauf

gebracht, davon 36 Millionen erfolgreich retourniert. 80 Prozent der Bevölkerung stehen hinter dem Pfandsystem. Ziel ist, jährlich 2,2 Milliarden Flaschen und Dosen zurück in den Kreislauf zu führen und im ersten Jahr eine Rücklaufquote von 80 Prozent zu erreichen, die bis 2027 auf 90 Prozent gesteigert werden soll.

Seit April dürfen nur noch Getränkeverpackungen mit dem österreichischen Pfandsymbol darauf befüllt werden.



Neu seit 1. April 2025: Produzenten dürfen nur noch Gebinde mit österreichischem Pfandlogo befüllen und in Verkehr bringen. „Das Einweg-Pfandsystem ist großartig angelaufen und wird gut von den Konsument:innen angenommen“, freut sich die Geschäftsführung von Recycling Pfand Österreich, Monika Fiala und Simon Parth. „Die rund 36 Millionen retournierten Flaschen und Dosen sprechen für sich. Unser Pfandsystem funktioniert. Damit setzen wir einen entscheidenden Schritt in Richtung nachhaltige Kreislaufwirtschaft in Österreich und gegen Littering.“



GUTER START

»Das Einweg-Pfandsystem ist großartig angelaufen und wird gut von den Konsument:innen angenommen.«

**Monika Fiala, Geschäftsführung
Recycling Pfand Österreich,**

VIER BIS ACHT WOCHEN VON KAUF BIS RÜCKGABE

„Da nicht jede Flasche oder Dose sofort konsumiert wird, werden nicht alle Gebinde unmittelbar nach dem Kauf zurückgebracht. Wir rechnen mit einer durchschnittlichen Dauer von etwa vier bis acht Wochen, bis die Konsument:innen ihre leeren Einwegpfand-Verpackungen retourniert haben“, so Monika Fiala. Österreichweit stehen den Konsument:innen dafür fast 13.000 Rückgabestellen zur Verfügung, darunter mehr als 6.000 Rückgabeautomaten zum Beispiel in Supermarktfilialen. Mit einer der höchsten Supermarktdichten in Europa hat Österreich auch eine der höchsten Dichten an Rückgabeautomaten. „Das Einweg-Pfandsystem funktioniert nur mit der Unterstützung der Konsument:innen. Deshalb setzen wir auf ein serviceorientiertes, benutzerfreundliches System, das den Bedürfnissen der Konsument:innen gerecht wird“, erklärt Fiala. Ziel ist, die Recyclingrate zu steigern und das Littering, also das achtlose Wegwerfen von Flaschen und Dosen in die Natur, zu verringern.

SEIT APRIL NUR NOCH MIT PFANDLOGO

Im Rahmen der Einwegpfand-Einführung wurde mit 1. April ein weiterer Meilenstein erreicht. Mit Ende März war Produktionsstopp für Getränke ohne Pfandlogo – seither dürfen nur noch Gebinde mit österreichischem Pfandsymbol befüllt werden. Bereits vor 1. April abgefüllte Produkte ohne Pfandlogo dürfen noch bis Ende des Jahres abverkauft werden. „Die Kennzeichnung der Einwegpfand-Produkte ist genau geregelt: Man erkennt diese am österreichischen Pfandlogo ober-

INFORMATION UND AUFKLÄRUNG

»Unser oberstes Ziel ist es, die Konsument:innen umfassend zu informieren und über das Einwegpfand aufzuklären.«

Simon Parth, Recycling Pfand Österreich



halb des Strichcodes. Der Pfandbetrag beträgt für alle Einwegpfand-Verpackungen einheitlich 25 Cent. Unser oberstes Ziel ist es, die Konsument:innen umfassend zu informieren und über das Einwegpfand aufzuklären“, so Simon Parth. Dass dies gut gelingt, bestätigt auch die aktuellste Umfrage von marketagent im Auftrag von Recycling Pfand Österreich:

75 Prozent der Bevölkerung geben an, bereits gut über das Pfandsystem informiert zu sein. Knapp 85 Prozent ist bekannt, woran Pfandgebilde zu erkennen sind – am österreichischen Pfandlogo. Und 87 Prozent wissen, dass sie die Verpackungen unzerdrückt zurückgeben müssen. Zudem befürworten rund 80 Prozent der Österreicher:innen das neue Einweg-Pfandsystem.

BS

PIONIER IM CHEMISCHEN RECYCLING

Die OMV hat ihre ReOil-Anlage mit einer jährlichen Verarbeitungskapazität von bis zu 16.000 Tonnen schwer recycelbarer Kunststoffe am Standort Schwechat in Betrieb genommen. Die ReOil-Technologie kann CO₂-Emissionen im Vergleich zur Verbrennung von Kunststoffabfällen um bis zu 34 Prozent senken

Die OMV hat im März 2025 einen bedeutenden Meilenstein in der chemischen Industrie bekannt gegeben, der auf 15 Jahre Pionierarbeit in Forschung und Entwicklung zurückgeht. Das Unternehmen hat nun mit der nächsten Ausbaustufe seiner innovativen, firmeneigenen ReOil-Technologie in der Raffinerie Schwechat bei Wien begonnen. Die neue Anlage kann jährlich bis zu 16.000 Tonnen schwer recycelbare gemischte Kunststoffabfälle verarbeiten – das entspricht der jährlichen Kunststoffabfallmenge von 160.000 österreichischen Haushalten. Alfred Stern, Vorstandsvorsitzender und CEO der OMV: „Die wesent-

Wertschöpfungskette zurück. Mit unserer Strategie 2030 treiben wir die Kreislaufwirtschaft als Teil unserer verantwortungsvollen Transformation erfolgreich voran.“

MEILENSTEINE SEIT 2009

ReOil wurde erstmals 2009 entwickelt und positionierte die OMV als einen globalen Pionier im chemischen Recycling. Ziel war es, die Nachhaltigkeit von Kunststoffen zu verbessern, indem wertvolle Ressourcen wieder in die Wertschöpfungskette integriert werden, anstatt sie durch Verbrennung oder Deponierung zu entsorgen. ReOil erreicht dies durch die Um-

wandlung von gemischten Kunststoffabfällen in Pyrolyseöl, das als Rohstoff für die Herstellung nachhaltiger Basischemikalien dient. Diese Chemikalien werden anschließend zu zahlreichen wichtigen Alltagsanwendungen weiterverarbeitet, darunter Lebensmittelverpackungen, Gesundheitsprodukte und Komponenten für Elektrofahrzeuge. Die ReOil-Technologie hat zudem einen positiven Umwelteffekt: Im Jahr 2030 kann eine Reduzierung von 34 Prozent der CO₂-Emissionen erreicht werden, wenn gemischte Kunststoffabfälle aus dem Endverbrauch in der ReOil-Anlage chemisch recycelt anstatt verbrannt werden.

Die erste ReOil-Pilotanlage in der OMV-Raffinerie Schwechat ist seit 2018 in Betrieb und hat bisher nahezu 30.000 Crackstunden erreicht. In dieser Pilotphase wurden mehr als 2,1 Millionen Kilogramm Kunststoffabfälle nachhaltig verarbeitet. Der erfolgreiche Betrieb dieser Pilotanlage führte zur Entscheidung, eine größere, hoch skalierte Anlage zu errichten, welche die OMV nun fertiggestellt und in Betrieb genommen hat. Beide ReOil-Anlagen sind ISCC-PLUS-zertifiziert.

Im nächsten Schritt wird eine erste großtechnische Industrieanlage für chemisches Recycling entwickelt. Die endgültige Investitionsentscheidung für diese Anlage unterliegt internen Genehmigungen. Am 12. März 2025 erhielt die OMV eine Zusage von bis zu 81,6 Mio. Euro an EU-Fördermitteln für die großtechnische, industrielle ReOil-Anlage – die größte öffentliche Förderung, die der OMV-Konzern jemals erhalten hat.



Der ReOil-Prozess trägt durch die Produktion von zirkulären, neuwertigen Kunststoffen zu mehr Nachhaltigkeit bei.

lichen Materialien der Zukunft müssen nachhaltiger und zirkulärer werden. Die chemische Recyclingtechnologie der OMV spielt eine zentrale Rolle für das Wachstum unseres Chemicals-Geschäfts. Die Inbetriebnahme der neuen ReOil-Anlage ist ein bedeutender Meilenstein auf unserem Weg, bis spätestens 2050 Netto-Null-Emissionen zu erreichen. Als Ergänzung zum mechanischen Recycling verarbeitet ReOil Kunststoffabfälle, die sonst nicht recycelbar wären, und führt sie wieder in die

Spindeln für Maschinenfüße aus SUPER-Thermoplast

eine weitere Innovation unseres Sortiments



Hergestellt aus SUPER-Thermoplast, ein Polymer der neuesten Generation, mit folgenden Eigenschaften:

- hohe mechanische Festigkeit, ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber Korrosion und Chemikalien, beste thermische Eigenschaften;
- geringes Gewicht, für mehr Wirtschaftlichkeit betreffend Transport, Lagerung und Handling;
- kostengünstig, im Vergleich zu herkömmlichen Lösungen;
- unterschiedliche Längen, Gewindegrößen von M8 bis M12;
- maximale statische Last, von 2700 N für die kleinsten Größen, bis zu 7000 N für die größten.

Für mehr Information.

Einfach scannen.



ELESA+GANTER ist ein weltweites Vertriebs-Joint-Venture, das gegründet wurde, um die breiteste Produktpalette von Maschinennormteilen für die Maschinenbauindustrie anzubieten. Hochzuverlässige Produkte, die reibungslosen Betrieb mit einem einmaligen Design gewährleisten, repräsentieren den einzigartigen Qualitätskodex von ELESA+GANTER.





RESILIENZ DEUTLICH GESTEIGERT

Im Geschäftsjahr 2024 konnte Greiner einen Gesamtumsatz von knapp zwei Milliarden (1.991 Mio.) Euro erreichen. Mit starkem Fokus auf Zukunftsmärkte und klar definierten Strategien für alle Sparten will das österreichische Kunststoff- und Schaumstoffunternehmen seinen nachhaltigen Wachstumskurs fortsetzen.

Gestützt auf ein diversifiziertes Portfolio und eine klare strategische Ausrichtung, gelang es Greiner, auch im Jahr 2024 in Kernbereichen und -märkten zu wachsen. Damit erwies sich das weltweit tätige Kunststoff- und Schaumstoffunternehmen trotz wirtschaftlicher Herausforderungen als äußerst resilient. Gruppenweit blieb der Umsatz auf vergleichbarer Basis (ohne die Umsatzer-

löse der am 28. Dezember 2023 verkauften Greiner Perfoam) mit 1.991 Millionen Euro auf Vorjahresniveau. „Im Jahr 2024 haben wir durch weitere Effizienzgewinne und Zuwächse in den Sparten unsere Resilienz noch einmal deutlich gesteigert. Dies beweist eindrucksvoll die Stärke und das Potenzial unserer Unternehmensgruppe. Durch den Ausbau strategisch wichtiger Marktpositionen konnten wir die Geschäftsentwicklung verbessern und die Schaumstoffsparte Neveon durch eine proaktive Konsolidierung des Produktionsnetzwerkes

stabilisieren“, sagt dazu Saori Dubourg, Vorstandsvorsitzende (CEO) der Greiner AG.

„Einmal mehr hat uns die breite Aufstellung als Unternehmensgruppe zu Stabilität verholfen. Insgesamt ist der Umsatz mit 1,99 Milliarden Euro stabil auf Vorjahresniveau geblieben. Sowohl die Profitabilität als auch die Cashflows konnten wir steigern. Zudem



BREITE AUFSTELLUNG

»Einmal mehr hat uns die breite Aufstellung als Unternehmensgruppe zu Stabilität verholfen. Insgesamt ist der Umsatz mit 1,99 Milliarden Euro stabil auf Vorjahresniveau geblieben.«

Hannes Moser, CFO Greiner AG

haben wir rund 129 Millionen Euro investiert, um für die Herausforderungen der Zukunft gerüstet zu sein“, so Hannes Moser, Finanzvorstand (CFO) der Greiner AG.

Das 2024 eingesetzte Investitionsvolumen von insgesamt 129 Millionen Euro entsprach wie im Vorjahr 6,5 Prozent des Umsatzes. Der Großteil der Mittel wurde in Europa (84 %) investiert, gefolgt von Südamerika (8 %), Nordamerika (5 %) und Asien (3 %). Ein großer Teil der Investitionen – nämlich 45 von 129 Millionen Euro – wurde in Österreich getätigt.

ERFOLGREICHE ENTWICKLUNGEN UND STRATEGISCHE ANPASSUNGEN IN DEN SPARTEN

Die Sparte Greiner Packaging erzielte mit insgesamt 30 Standorten und 4.933 Mitarbeiter:innen einen Umsatz von 875 Mio. Euro (+3,6 %) sowie ein Volumenwachstum über dem Branchenschnitt. Die Preisentwicklungen konnten in der Verpackungssparte gut abgefedert werden. Zudem konnte Greiner Packaging mit vielen Produktinnovationen wie air up® oder heimkompostierbaren Kaffeekapseln am Markt überzeugen. Auch die Business Unit Assitec, die maßgeschneiderte Kunststoffteile und -produkte fertigt, konnte die Umsätze gegenüber dem Vorjahr steigern.

In der Medizintechniksparte Greiner Bio-One hat sich die Geschäftslage ebenfalls positiv entwickelt, da sich die Märkte im Jahr 2024 nun endgültig vom Nachfragerückgang nach der Pandemie erholt haben. Insgesamt verzeichnete Greiner Bio-One mit 29 Standorten und 2.624 Mitarbeiter:innen einen Umsatz von 666 Millionen Euro (+4,5 %). Bei Mediscan, einem Tochterunternehmen von Greiner Bio-One, kam es im Vorjahr zu einem Ausbau am Standort Kremsmünster – dieser ist nun der größte Sterilisationsbetrieb für medizinische Produkte, Lebensmittelverpackungen sowie für die Veredelung von Kunststoffen in ganz Europa.

Die Schaumstoffsparte Neveon erzielte mit 44 Standorten und 2.519 Mitarbeiter:innen einen Umsatz von 455 Mio. Euro (-17,4 %). Im vergangenen Jahr stand Neveon weiterhin vor großen Herausforderungen, da die Möbel- und Matratzenindustrie vor allem aufgrund der Konsumzurückhaltung nach wie vor stagnierte. Daher kam es zu der Entscheidung, das Produktionsnetzwerk zu konsolidieren und drei deutsche Standorte zu schließen. Gleichzeitig haben sich die osteuropäischen Neveon-Standorte als wettbewerbsfähig erwiesen.

NACHHALTIGKEIT UND INNOVATIONEN: GREINER SETZT MASSSTÄBE

Auch im Jahr 2024 hielt Greiner entschlossen an seiner Nachhaltigkeitsstrategie Blue Plan – basierend auf den drei Säulen Klimaschutz, Menschen und Kreislaufwirtschaft – fest. Erstmals wurde Greiner gruppenweit mit dem EcoVadis-Platin-Rating für den Bereich Nachhaltigkeit ausgezeichnet – und gehört damit zu den besten ein Prozent aller weltweit bewerteten Unternehmen. Auch bei CDP hat Greiner einen A-Score im Bereich

Klima erzielt und hält weiter am nachhaltigen Transformationsprozess fest – selbst wenn der Weg anspruchsvoll ist. „Beim Thema ESG-Reporting kommen laufend neue regulatorische Anforderungen auf uns zu, die alle Bereiche im Unternehmen betreffen, auch den Finanzbereich. Hier profitieren wir davon, dass wir bei Greiner frühzeitig mit der Umsetzung gestartet haben“, so Hannes Moser.

Bei vielen Nachhaltigkeitsmaßnahmen setzt das Kunststoff- und Schaumstoffunternehmen auch auf innovative Kooperationen entlang der Wertschöpfungskette. Zwei Highlights aus dem vergangenen Geschäftsjahr waren etwa das Joint Venture „LOOP-it“ von Neveon und Brantner green solutions.

TALENT MANAGEMENT FÜR VOLLE POTENZIAL-ENTFALTUNG DER 10.318 MITARBEITER:INNEN

Als Schlüssel zum nachhaltigen Erfolg gelten bei Greiner die 10.318 Mitarbeiter:innen – weshalb im Jahr 2024 ein noch stärkerer Fokus auf das gruppenweite Talent Management gesetzt wurde. Ziel dabei ist es, Spitzenteams aufzubauen sowie ein Arbeitsumfeld zu schaffen, das nicht nur motiviert, sondern auch das volle Potenzial jedes Einzelnen zur Entfaltung bringt. So wurden 2024 rund 15 Stunden Weiterbildung pro Mitarbeiter:in verzeichnet. Um den Fachkräftenachwuchs abzusichern, bildet Greiner in Österreich rund hundert Lehrlinge aus.

FOKUS AUF ZUKUNFTSMÄRKTE UND NACHHALTIGES WACHSTUM

Auch wenn die Rahmenbedingungen am Markt herausfordernd bleiben, wird Greiner den nachhaltigen Transformationskurs fortsetzen und seine Rolle als Global Player weiter ausbauen. Im Sinne eines umfassenden Portfoliomanagements wurden für alle Sparten und deren Business Units individuelle Zukunftsmärkte – sowohl in geografischen Räumen als auch entlang der Wertschöpfungskette – definiert, um das hohe Potenzial der Unternehmensgruppe weiter zu entfalten. Im Fokus steht dabei jedoch nicht schnelles, sondern vor allem nachhaltiges Wachstum. Als Familienunternehmen denkt man bei Greiner schließlich in Generationen.

„Mit einem starken Fokus auf Zukunftsmärkte und mit klaren Zielsetzungen haben wir die Basis für eine erfolgreiche Zukunft gelegt. Der Schlüssel dazu ist die konsequente Umsetzung dieser Strategien sowie die kontinuierliche Investition in die Fähigkeiten unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter“, so Saori Dubourg abschließend.

BO

BASIS FÜR ERFOLGREICHE ZUKUNFT

»Mit einem starken Fokus auf Zukunftsmärkte und mit klaren Zielsetzungen haben wir die Basis für eine erfolgreiche Zukunft gelegt.«

Saori Dubourg, CEO Greiner AG





Bei Miraplast in Würmla setzt man auf Innovationen. Das gilt auch für den erneuerten Maschinenpark.

BACK ON TRACK!

Markus Brunnthaler ist nicht nur Geschäftsführer des vom Hochwasser 2024 schwer getroffenen Kunststoffverarbeiters Miraplast, sondern setzt sich zudem als Entsandter der Wirtschaftskammer für die Interessen von KMU in ganz Europa ein.

Herr Brunnthaler, was war für Sie der entscheidende Wendepunkt, an dem klar wurde: Wir schaffen ein Comeback?

Einen einzelnen Zeitpunkt könnte ich gar nicht benennen. Es stand für mich außer Zweifel, dass wir eine Rückkehr schaffen. Ich konnte am Tag nach dem Hochwasser sehr

schnell mit der Versicherung, den wichtigsten Banken und den Kunden telefonieren. Von überall kamen Zusagen und Unterstützung. Der unglaubliche Einsatz meiner Mitarbeiter und die Unterstützung der Feuerwehr und des Militärs haben schnell großen Fortschritt gebracht. Das hat zusätzlichen Auftrieb gegeben.

Hatten Sie Sorge, dass Kunden abspringen könnten?

Ja schon, immerhin beliefern wir die großen Einzelhändler sowie die Industrie. Ein Lieferausfall hätte uns wirklich in große Schwierigkeiten gebracht. Mein Ansatzpunkt war, sehr offen und zeitnah mit allen Beteiligten zu kommunizieren. So haben wir regelmäßig den Fortschritt unserer Arbeit im Internet veröffentlicht. Auf Anfrage wurden Kunden auch im Detail über den Stand ihrer Bestellungen informiert. Regelmäßig habe ich auch an unsere Finanzierungspartner berichtet. Für diese Art von Krisenkommunikation haben wir von vielen Seiten Anerkennung bekommen.

Gab es Kundenreaktionen, die Sie besonders berührt oder motiviert haben?

Berührt hat mich in dieser Zeit sehr vieles. Ein sehr wichtiger Kunde hat es sich zum Beispiel nicht nehmen lassen, persönlich mit Verpflegung für die ganze Mannschaft vorbeizukommen und natürlich auch die Lage zu sondieren. Aber auch Lieferanten oder pensionierte Mitarbeiter haben uns bei den Aufräum- und Reparaturarbeiten unterstützt.

Setzen Sie technologischen Neuerungen, die es vor dem Hochwasser so noch nicht gab?

Natürlich, dafür hätte es aber das Hochwasser nicht gebraucht. So versuchen wir, regelmäßig Arbeitsschritte zu vereinfachen oder zu automatisieren. Maschinen, die neu angeschafft werden, haben einen höheren Automatisierungsgrad oder sind deutlich energieeffizienter. Das Hochwasser hat einfach dazu geführt, dass wir vieles in sehr kurzer Zeit umgesetzt haben.

In welchem Segment sehen Sie derzeit die stärkste Nachfrage?

Die Wirtschaft in der EU und ganz besonders in Österreich steht nicht gut da. Der kürzlich veröffentlichte Bericht der EU sieht Österreich sogar ein weiteres Mal als wirtschaftliches Schlusslicht. Insofern können wir also nicht von einer starken Nachfrage sprechen.

Welche Rolle spielt der ungarische Standort aktuell?

Durch den Standort in Ungarn konnten wir einen Teil des Produktionsausfalls in Österreich kompensieren. Auch Branchenkollegen aus Österreich haben uns unterstützt. Ohne diese Unterstützung wäre es nicht gegangen, denn irgendwann ist auch das Lager erschöpft.



KRITISCHE REGELUNGEN

»Besonders kritisch sehe ich Regelungen, die nur für Großbetriebe gelten, dann aber bis zu den KMU durchsickern und so für zusätzlichen Aufwand sorgen.«

Markus Brunthaler, Geschäftsführer Miraplast GmbH



Überbordende Bürokratie gefährdet die Innovationskraft und Wettbewerbsfähigkeit von KMU. Markus Brunthaler setzt sich auf EU-Ebene in Brüssel für weniger Verwaltungsaufwand ein.

Was führt Sie regelmäßig nach Brüssel?

Ich bin von der Wirtschaftskammer entsandt, um für den europäischen KMU Verband (SmeUnited) an den Verhandlungen zum ersten Omnibuspaket teilzunehmen. Inhalt der Gespräche war, Vereinfachungen bei der Nachhaltigkeitsberichterstattung, der Lieferketten- und anderen Verordnungen aus dem Green Deal vorzuschlagen. Die EU-Kommission hat es sich zum Ziel gesetzt, die Bürokratie um mindestens 25 Prozent zu reduzieren. Dafür brauchte es den Input der Firmen. Obwohl die KMU mit über 99 Prozent oder knapp 25 Millionen Unternehmen in ganz Europa die breite Basis bilden, war die Zahl der Vertreter bei diesen Gesprächen an einer Hand abzuzählen.

Welche Bedeutung hat Europa insgesamt für ein produzierendes Unternehmen wie Miraplast?

Europa hat einen großen Einfluss auf unsere Unternehmen. Schließlich kommt eine Vielzahl der Gesetze aus Brüssel. Problematisch ist die schiere Anzahl an Gesetzen – es herrscht eine regelrechte Regulierungsflut. Als KMU hier den Überblick zu bewahren, ist praktisch unmöglich, geschweige denn, die Umsetzung zu stemmen – es fehlt schlicht das Personal dazu. Besonders kritisch sehe ich Regelungen, die nur für Großbetriebe gelten, dann aber bis zu den KMU durchsickern und so für zusätzlichen Aufwand sorgen. Solche Effekte für KMU zu verhindern, war unter anderem ein Grund für meine Reise nach Brüssel.

BO

www.miraplast.at

Fotos: Tobias Neumann/ENGEL (1), Miraplast (2+3)

3



IN SCHALE GEWORFEN

Doka bringt ihre erste Schalungsplatte auf den Markt, deren Kern vollständig aus recyceltem Kunststoff besteht. Dank einer optimierten Verbundtechnologie zeichnet sich die Xlife top durch eine lange Lebensdauer und vielfache Wiederverwendungszyklen aus, sodass Treibhausgasemissionen signifikant reduziert werden.

Doka arbeitet in verschiedenen Produktsegmenten aktiv daran, ein wachsendes Portfolio klimafreundlicherer Lösungen für ihre Kunden zu entwickeln. Ziel ist es, damit zur Reduzierung der Treibhausgasemissionen auf Baustellen beizutragen. Ein wesentlicher Transformationsfaktor ist das Produktdesign mit

den Schwerpunkten Materialauswahl, Modularität und Wiederaufbereitung. Doka setzt diese Prinzipien bereits in ihrem Mietmodell um: Schalungen werden bei Bedarf in eigenen Servicecentern weltweit aufbereitet, um ihre Lebensdauer deutlich zu verlängern. Mit der Premiere der Xlife-top-Platte auf der bauma 2025 hob das Unternehmen dieses Engagement auf die nächste Stufe. „Bisher sind nachhaltige Lösungen oft

Premium- oder Nischenprodukte, die es schwer haben, sich großflächig in der Baubranche durchzusetzen“, erklärt Robert Hauser, CEO von Doka. „Mit Doka Xlife top durchbrechen wir dieses Muster: Wir zeigen, dass Nachhaltigkeit und Wirtschaftlichkeit Hand in Hand gehen können und dass klimafreundlicherer Betonbau in großem Maßstab machbar ist – für jeden und jedes Projekt.“

KLIMAFREUNDLICHERER BETONBAU

»Mit Doka Xlife top durchbrechen wir dieses Muster: Wir zeigen, dass Nachhaltigkeit und Wirtschaftlichkeit Hand in Hand gehen können und dass klimafreundlicherer Betonbau in großem Maßstab machbar ist – für jeden und jedes Projekt.«

Robert Hauser, CEO Doka





GESCHLOSSENER KREISLAUF

Mit der Xlife top hat Doka den geschlossenen Recyclingkreislauf erfolgreich in eine Lösung industriellen Maßstabs übersetzt. Der Plattenkern besteht zu 100 Prozent aus recyceltem Kunststoff. Am Ende ihres Lebenszyklus werden die gebrauchten Platten von Doka zurückgenommen und vollständig in den Kreislauf zurückgeführt („Closed-Loop“-Prinzip). Durch ihre lange Lebensdauer und die Verwendung von recyceltem Kunststoff hat die neue Xlife-top-Platte einen signifikant reduzierten CO₂-Fußabdruck im Vergleich zu herkömmlichen Holz-Verbundplatten.

FORTSCHRITT FÜR BESSERE BETONQUALITÄT UND EFFIZIENZ

Neben ihren ökologischen Vorteilen überzeugt die Xlife top vor allem durch gesteigerte Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit: Ein herausragendes Merkmal ist ihre seidenmatte Oberfläche, die äußerst kratzfest ist und eine gleichbleibende Betonqualität über mehrere Einsätze hinweg gewährleistet. Anders als Phenolharzplatten hinterlässt sie keine Flecken auf dem Beton, und ihr bündiger Einbau in Schalungselementen sorgt für ein hochwertiges Finish.

Die Xlife top-Oberfläche und die fortschrittliche Verbundtechnologie machen die Platte widerstandsfähiger gegen Beschädigungen und deutlich langlebiger als herkömmliche Schalungsplatten. Ihre robuste Struktur ermöglicht eine schnelle und einfache Reinigung,

was den Arbeitsaufwand auf der Baustelle reduziert. Sanierungskosten sinken erheblich, da die Platte bei Bedarf sogar teilweise erneuert werden kann.

NACHHALTIGKEIT TRIFFT WIRTSCHAFTLICHKEIT

Alle Xlife-top-Platten sind für die nahtlose Integration in die bewährten Doka-Rahmenschalungssysteme konzipiert. Weniger Austauschvorgänge, geringerer Wartungsaufwand und reduzierte Betonsanierung führen zu deutlichen Kosteneinsparungen für Bauunternehmen. „Mit Xlife top bieten wir unseren Kunden eine langlebige und nachhaltige Lösung, die durch weniger Wartung und mehr Einsätze klare wirtschaftliche Vorteile schafft – und gleichzeitig den ökologischen Fußabdruck deutlich reduziert. Das große Interesse auf der bauma beweist, dass wir mit dieser Innovation den Nerv der Baubranche getroffen haben“, ergänzt Harald Zulehner, Geschäftsführer von Doka Österreich.

BO

GROSSES INTERESSE

»Das große Interesse auf der bauma beweist, dass wir mit dieser Innovation den Nerv der Baubranche getroffen haben.«

Harald Zulehner, Geschäftsführer Doka Österreich



5

BUNDESINNING DER KUNSTSTOFFVERARBEITER

Innovation, Nachhaltigkeit und ein wachsender Bedarf an Fachkräften – die Bundesinnung der Kunststoffverarbeiter kennt die Branche sowie die Gebote der Stunde genau und versteht es, Betrieben, die sich den aktuellen Herausforderungen stellen müssen, als verlässliche Servicestelle zur Seite zu stehen.

Starke Stimme der Branche



Die Ausbildung von Nachwuchsfachkräften in der Branche ist der Innung der Kunststoffverarbeiter ein zentrales Anliegen.

■ Die Kunststoffbranche befindet sich in einer spannenden und vor allem dynamischen Phase: Innovation, Nachhaltigkeit und Fachkräftemangel sind zentrale Themen, die Unternehmen, Ausbildungseinrichtungen und Interessenvertretungen gleichermaßen fordern. Fortschrittliche Materialien, digitale Prozesse und das Prinzip der Kreislaufwirtschaft verändern nicht nur Produkte, sondern auch Berufsbilder und Anforderungen. Gleichzeitig wächst der Bedarf an qualifizierten Nachwuchskräften – ein Bereich, dem sich die Innung der Kunststoffverarbeiter mit großem Engagement widmet. Als starke Stimme der Branche versteht sich die

Innung nicht nur als politische Interessenvertretung, sondern auch als Servicepartner und Impulsgeber: Sie begleitet Betriebe bei aktuellen Herausforderungen, fördert die Weiterentwicklung moderner Lehrberufe und unterstützt die enge Zusammenarbeit zwischen Wirtschaft und Ausbildungszentren. So zeigt die Branche eindrucksvoll, dass Kunststoffverarbeitung und Verantwortung sehr wohl zusammenpassen – und die Zukunft aktiv mitgestaltet werden kann.

Innovatoren von morgen: Förderung und Ausbildung qualifizierter Nachwuchskräfte

Die Kunststoffbranche lebt von Innovation – sei es durch neue Werkstoffe, optimierte Produktionsverfahren oder zukunftsweisende Anwendungsbereiche. Eine Ausbildung in diesem Bereich eröffnet vielfältige Karrierewege und ermöglicht es, aktiv an Lösungen zur Abfallvermeidung und zur Etablierung der Kreislaufwirtschaft mitzuwirken. Kunststoffe finden heute Einsatz in der Automobilindustrie, der Verpackungsbranche sowie der Medizintechnik und vielen weiteren Sektoren. Gut ausgebildete Fachkräfte sind daher besonders gefragt und haben die Chance, die Zukunft nachhaltiger Kunststoff-

anwendungen entscheidend mitzugestalten. Eine richtungweisende Kunststoffbranche braucht enge Kooperationen zwischen Wirtschaft und Ausbildung. Berufsschulen spielen dabei eine Schlüsselrolle: Durch modern ausgestattete Labore und Werkstätten erhalten Lehrlinge frühzeitig Einblick in digitale Steuerungssysteme und nachhaltige Prozessoptimierung. Lieferanten und Partner der Branche sorgen vor allem durch Maschinenleihgaben dafür, dass Auszubildende und Studierende reale Prozess- und Maschinenteknik kennenlernen. Im Gegenzug profitieren Firmen von gut vorbereiteten Nachwuchskräften, die bereits Praxiswissen in Bereichen wie Extrusion, Spritzguss oder Recycling mitbringen. So entsteht ein Netzwerk, in dem Wissenstransfer und Praxisbezug Hand in Hand gehen und die Branche insgesamt von qualifizierten, motivierten Fachkräften profitiert.

Die Bundesinnung der Kunststoffverarbeiter unterstützt die Berufsschule Steyr heuer unter anderem mit einem neuen 2-Komponenten-3D-Drucker, der aktiv in die Ausbildung eingebaut wird. Zudem werden seit vielen Jahren die jahrgangsbesten Lehrlinge ausgezeichnet und mit Preisgeldern und WIFI-Bildungsschecks ausgestattet.



In der Berufsschule Steyr freut man sich über einen neuen 2-Komponenten-3D-Drucker

Die Förderung und Ausbildung qualifizierter Nachwuchskräfte ist Bundesinnungsmeister Frank Böhler ein zentrales Anliegen: „In enger Zusammenarbeit mit den Lehrlingsbeauftragten der Mitgliedsbetriebe, Partnern aus der Industrie sowie dem Bildungszentrum Lenzing, dem IBW und der Berufsschule Steyr engagieren wir uns aktiv für die Weiterentwicklung bestehender Lehrberufe und die Konzeption neuer Ausbildungswege.“ Ziel ist es, die Ausbildungsberufe zeitgemäß und damit attraktiver zu gestalten. Mit dem neuen Lehrberuf „Faserverbundtechnik“ wird dem wachsenden Bedarf der Wirtschaft an qualifizierten Fachkräften gezielt entsprochen.

„Schule trifft Wirtschaft“ widmet sich brisanten Themen rund um das Kunststoffrecycling

Oft wird angenommen, Kunststoff und Nachhaltigkeit würden nicht zusammenpassen – dabei ist das ein Irrtum. Die aktuelle Debatte rund um Recycling, Flaschenpfand und Einwegplastik weckt bei Konsumenten großes Interesse, mehr über die Herkunft der Rohstoffe, die Recyclingfähigkeit und das Engagement der Branche für kreislauffähige Produkte zu erfahren. Besonders im Fokus steht dabei die Frage, was eigentlich aus dem Abfall im gelben Sack wird? Antworten darauf wurden bei der Kooperationsveranstaltung „Schule trifft Wirtschaft“ Mitte April bei der Greiner AG in Kremsmünster gegeben. Die oberösterreichische Wirtschaftskammer, die Fachvertretung der Kunststoffverarbeiter und der KC Kunststoff-Cluster luden heuer ins Greiner-Ausbildungszentrum ein, wo sich Unternehmen, Lehrlingsausbilderinnen und -ausbildner sowie Pädagoginnen und Pädagogen zu brandaktuellen Themen rund um das Kunststoffrecycling austauschten. Außerdem wurden Karriere- und Ausbildungsmöglichkeiten vorgestellt. Erika Lottmann, Fachvertreterin der Kunststoffverarbeiter in Oberösterreich, appellierte an die Teilnehmer, den Werkstoff Kunststoff frühzeitig verantwortungsvoll zu vermitteln: „Wir sollten schon in der Schule lernen, richtig mit Kunststoff umzugehen – von der Entsorgung bis zur Kreislaufwirtschaft.“ www.wko.at/branchen/gewerbe-handwerk/kunststoffverarbeiter
www.kunststofflehre.at



Kooperation von Kunststoff-Cluster und WKÖ: Cluster-Manager Wolfgang Bohmayr, Bundesinnungsmeister-Stv. und Vorsitzende der Fachvertretung der Kunststoffverarbeiter OÖ Erika Lottmann sowie Fachvertreter Norbert Polatschek aus dem Burgenland.

INFO-BOX

„KMU müssen geschützt werden“: Markus Brunthaler, Fachvertreter der gewerblichen Kunststoffverarbeiter in Niederösterreich und Geschäftsführer der Miraplast GmbH, fordert Obergrenze für Nachhaltigkeitsberichte

Beim „Simplification Kick-off Event“ der EU-Kommission in Brüssel hat sich Markus Brunthaler gemeinsam mit anderen KMU-Vertreter:innen eindringlich für praxisnahe Regelungen ausgesprochen. Im Zentrum der Kritik: die überbordenden Anforderungen aus der Richtlinie über die Nachhaltigkeitsberichterstattung (CSRD) und EU-Lieferketten-Richtlinie (CS3D), die für kleine und mittlere Unternehmen existenzbedrohend werden könnten. Markus Brunthaler begrüßt den Realitätscheck und betonte bei der Round-Table-Diskussion: „KMU müssen vor der untragbaren Last geschützt werden, die durch die Berichtspflichten entsteht.“ Er plädiert dafür, den freiwilligen VSME-Standard (Voluntary Sustainability Reporting Standard), der derzeit als Entlastungsinstrument für KMU entwickelt wird, als verbindliche Obergrenze festzuschreiben. Nur so könne verhindert werden, dass KMU faktisch zu denselben Berichtspflichten gezwungen werden wie Großunternehmen, obwohl gesetzlich Ausnahmen vorgesehen sind: „Wie soll ein kleines Familienunternehmen einen umfassenden, wissenschaftlich fundierten Klimaaktionsplan erstellen, ohne dabei sein eigentliches Kerngeschäft zu gefährden? Zudem haben wir die Kommission gebeten, eine Vermutungsregel der Compliance für Lieferketten innerhalb der EU einzuführen. Dies würde umfangreiche Berichtspflichten für lokale Lieferketten entfallen lassen und kleinen Unternehmen das Überleben sichern. Wir sprechen hier von über 20 Millionen KMU in der EU mit weniger als zehn Mitarbeiter:innen – bei denen der Unternehmer oder die Unternehmerin meist die einzige „Compliance-Abteilung“ ist. Genau wie bei mir!“

Die Veranstaltung verdeutlichte: Ohne gezielte Vereinfachungen riskieren EU-Regularien, gut aufgestellte, nachhaltige Unternehmen zu überfordern – und gefährden genau jene wirtschaftliche Basis, die Europas Transformation tragen soll.



Anzeige • Fotos: K. Sochor



GEMISCHTE BILANZ

Trotz hoher Kosten bleibt Wellpappe auch 2024 die wichtigste Transportverpackung in Österreich. Voll recyclingfähig, effizient und nachhaltig erfüllt sie schon heute die Vorgaben der neuen EU-Verordnung.

Sie ist leicht, stabil, vielseitig bedruckbar und umweltfreundlich: Wellpappe bleibt auch 2024 die wichtigste Transportverpackung in Österreich. „Verpackungen aus Wellpappe sind für alle Lieferketten unverzichtbar“, betont Stephan Kaar, Sprecher des Forums Wellpappe Austria im Rahmen eines Rückblicks auf das vergangene Jahr 2024. Und in dem hatte die Wellpappe-Branche mit hohem

Kostendruck und schwacher Konsumlaune zu kämpfen. Der Umsatz sank um 6,8 Prozent auf 506 Millionen Euro. „Nirgendwo sind die Lohnkosten so gestiegen wie in Österreich. Allein in unserer Branche mussten wir in den letzten drei Jahren Erhöhungen um 21 Prozent stemmen – ein Wettbewerbs- und Standortnachteil gegenüber unseren Nachbarländern“, erklärt Kaar. Trotzdem blieb der mengenmäßige Absatz mit 720 Mil-



V. l. n. r.: Stephan Kaar (Sprecher Forum Wellpappe Austria), Andreas Streit (Rewe Group), Franz Grafendorfer (Forum Wellpappe Austria) (li.). Stephan Kaar, Sprecher Forum Wellpappe Austria gab einen Rückblick auf die Zahlen des vergangenen Jahres (re.).



lionen Quadratmetern fast stabil (minus 0,7 Prozent). Wichtigste Abnehmer waren die Lebensmittel- und Getränkeindustrie mit 45 Prozent, gefolgt von Maschinen, Möbel, Elektronik und Automotive mit 23 Prozent. Versandverpackungen machten rund 9 Prozent aus. Mit rund 1.600 Beschäftigten bleibt die Branche ein stabiler Arbeitgeber. Besonders erfreulich: Die Zahl der Lehrlinge ist gestiegen – vor allem im Bereich Verpackungstechnik. „Die Lehrlinge von heute sind unsere Fachkräfte von morgen und entscheidend für Innovationen“, so Franz Grafendorfer vom Forum Wellpappe Austria.

KAMPF GEGEN DIE REZESSION – HOFFEN AUF 2026

Turbulente weltwirtschaftliche Entwicklungen und volatile Rohstoffpreise sowie hohe Energiekosten bleiben die Herausforderungen. „So sind etwa die Rohpapierpreise im März 2025 wieder dramatisch gestiegen und sind weiterhin eine enorme Herausforderung für die Branche“, sagt Kaar. Ab der zweiten Jahreshälfte könnte auch die Industriekonjunktur wieder anspringen. „2025 sollte es uns daher gelingen, stabil zu bleiben. Erst für 2026 erwarten wir ein leichtes Wachstum. Eine positive Stimmung ist jetzt enorm wichtig.“

PPWR: WELLPAPPE IST VOLLSTÄNDIG RECYCLINGFÄHIG

Die EU-Verpackungsverordnung (PPWR) trat mit 11. Februar 2025 in Kraft und wird mit August 2026 zur Anwendung kommen. Sie schreibt unter anderem vor, dass bis 2030 alle Verpackungen zu 70 Prozent recyclingfähig sein müssen. „Well-

pappe ist bereits heute vollständig recyclingfähig und wird zu über 90 Prozent tatsächlich recycelt, dank des österreichweit sehr gut funktionierenden Altpapier-Sammelsystems“, sagt Branchensprecher Kaar. Die Papierfasern der Wellpappe können sogar bis zu 25-mal wiederverwendet werden. Auch die in der PPWR vorgeschriebene Leerraumquote wird die Verpackungsoptimierung weiter fördern. „Wellpappe ist der König der Maßanzüge – mit klugen Lösungen vermeiden wir unnötigen Transport von Luft“, so Kaar.

DANK LEHRE ZUR INNOVATION

»Die Lehrlinge von heute sind unsere Fachkräfte von morgen und entscheidend für Innovationen.«

Franz Grafendorfer, Forum Wellpappe Austria



NACHHALTIGE VERPACKUNGEN IM HANDEL

Der Produktschutz spielt eine entscheidende Rolle bei Lebensmittelverpackungen, um Lebensmittelverschwendung wirksam zu vermeiden. „Verpackungen sollten nicht nur optimalen Schutz bieten, sondern auch leicht recycelbar sein und – wenn möglich – aus nachwachsenden Rohstoffen stammen“, sagt Andreas Streit, Nachhaltigkeitsleiter der Rewe Group. Die Kombination von Nachhaltigkeit und Produktschutz gewährleistet die Qualität der Lebensmittel und kann gleichzeitig unsere Umwelt schonen.

BS



BESSER RECYCELN

Weniger als ein Drittel der 5,6 Millionen Tonnen Kunststoffverpackungen lässt sich bisher recyceln. Die Hochschule Bremen und das Fraunhofer-Institut IFAM wollen den Müll in hochwertige Produkte aus dem 3D-Drucker verwandeln.

Die Menge an Kunststoffmüll steigt, in den vergangenen 30 Jahren hat sie sich deutschlandweit etwa verdreifacht. Besonders Verpackungen aus dem gelben Sack tragen dazu bei: Fielen im Jahr 1994 in Deutschlands Privathaushalten noch 2,1 Millionen Tonnen Kunststoffmüll an, waren es 2023 bereits 5,6 Millionen Tonnen. Umso wichtiger ist es, die Einmalprodukte, die größtenteils auf Basis von Erdöl hergestellt werden, aufzubereiten. „Es ist allerdings deutlich schwieriger, die sogenannten Post-Consumer-Abfälle wiederzuverwerten als etwa Kunststoffreste aus der Produktion“, erklärt Silke Eckardt, Professorin für zukunfts-fähige Energiesysteme und Ressourceneffizienz an der Hochschule Bremen. Denn diese seien nicht nur sehr heterogen, sondern meist auch stark verunreinigt. Um den Produktkreislauf dennoch zu schließen, möchte die Hochschule Bremen gemeinsam mit Forschenden des Fraunhofer-Instituts für Fer-

tigungstechnik und Angewandte Materialforschung IFAM auch die schwer verwertbaren Kunststoffe aus den Privathaushalten aufbereiten und anschließend in der additiven Fertigung nutzen.

AUS REZYKLATEN WIRD FILAMENT FÜR 3D-DRUCKER

„Da die Abfälle als Rezyklat im 3D-Druck zum Einsatz kommen sollen, müssen sie, etwa hinsichtlich ihrer Reinheit, Form und Größe, besonders hohe Anforderungen erfüllen“, erklärt Dirk Godlinski, Projektleiter in der Arbeitsgruppe Composite Technology am Fraunhofer IFAM. Dafür wurde im Rahmen einer Machbarkeitsstudie der Hochschule Bremen und des Fraunhofer IFAM das Ausgangsmaterial einer Sortieranlage für Leichtverpackungen aus Polypropylen genutzt.

Um eine ausreichende Reinheit sicherzustellen, bereiteten Silke Eckardt und ihr Team den Output aus der Sortieran-



Am Fraunhofer IFAM werden die gereinigten Kunststoffabfälle im Compounder gemischt, aufgeschmolzen und extrudiert.

lage anschließend weiter auf: Im Kreislaufwirtschafts-Labor der Hochschule Bremen zerkleinerten sie die Kunststoffe, wuschen sie und separierten ungewolltes Material in einem Aggregat der Schwimm-Sink-Trennung vom Hauptstrom. Mittels Nahinfrarottechnologie identifizierte das Team verbleibende Fremdkunststoffe und entfernte diese ebenfalls. Danach zerkleinerten die Forschenden das Material erneut auf die erforderliche Korngröße für die Compoundierung und trockneten es abschließend. Durch die Aufbereitung konnten Reinheiten von über 99,8 Prozent erreicht werden.

ERSTE ERFOLGE

An dieser Stelle übernahm das Fraunhofer IFAM: „Im Projekt haben wir aus den aufbereiteten Abfällen homogenes Polypropylen produziert“, so Dirk Godlinski. „Dabei handelt es sich um einen vielfältig einsetzbaren Kunststoff, der langlebig, bruchfest und relativ flexibel ist.“ Der Wissenschaftler und sein Team stellten dafür einen festen Kunststoffstrang her: Sie verarbeiteten die Flakes des Polypropylen-Rezyklats in einem Industrieextruder am Fraunhofer IFAM. Dort wurde das Material zusammengeführt, mittels unterschiedlicher Extruderschneckengeometrien durchmischt, bei Temperaturen von mehr als 200 Grad aufgeschmolzen und extrudiert. „Das Know-how besteht darin, entlang des Herstellungsprozesses jeweils die diversen mechanischen Schnecken, Temperaturen, Drücke und Geschwindigkeiten exakt so einzustellen, dass am Ende homogenes Polypropylen entsteht“, erklärt Godlinski. So müsse etwa für die Weiterverarbeitung im 3D-

Druck der Durchmesser des Strangs über die gesamte Länge hinweg rund und konstant sein, die Oberfläche glatt.

Dieses Vorhaben gelang den Forschenden: Der etwa zwei Millimeter dicke, graue Kunststoffstrang ließ sich direkt im 3D-Drucker als Filament nutzen. Erste Bauteile wie Kappen hat das Team um Dirk Godlinski bereits erfolgreich gedruckt.

HOCHWERTIGE TEILE MÖGLICH

Die Machbarkeitsstudie haben die Hochschule Bremen und das Fraunhofer IFAM damit abgeschlossen, aktuell optimieren die Forschenden den Produktionsprozess. Ideen für Folgeprojekte existieren bereits: Laut Dirk Godlinski ließen sich Kunststoffe etwa weiter veredeln, wenn beim Compoundieren zusätzliche Additive wie Glasfasern ergänzt würden. So könne man selbst äußerst hochwertige Bauteile produzieren, etwa für die Luftfahrt- sowie die Automobilindustrie. Aufgrund gesetzlicher Vorgaben steigt der Bedarf an Rezyklaten ebenfalls: Gemäß der EU-Verpackungsverordnung muss die Rezyklateinsatzquote für Verpackungen bis 2030 bei 10 bis 35 Prozent liegen – je nach Kunststoffart und Produkt, Medizin- und Arzneiprodukte ausgenommen. Bis 2035 ist ein Rezyklatanteil von 25 bis 65 Prozent gefordert. „Es ist wichtig, die Nachfrage von Rezyklaten zu steigern“, ist Silke Eckardt überzeugt. „Gerade in Hinblick auf den Klimawandel müssen wir uns über die Ressourceneffizienz Gedanken machen. Die Kreislaufwirtschaft wird immer wichtiger.“ Dirk Godlinski stimmt zu: „Je mehr Abfälle wir wiederverwerten, desto mehr Energie und Ressourcen sparen wir ein.“ **BS**

ECOPLUS KUNSTSTOFF-CLUSTER

Kunststoffrezyklate im Spannungsfeld zwischen Nachhaltigkeit und Sicherheit – wie der Balanceakt zwischen Regulierung und Innovation mit kooperativen Ansätzen gelingen kann.

„Design for Safety“



1

■ Die europäische Kreislaufwirtschaft nimmt zusehends Gestalt an. Mit den ambitionierten Zielen der EU wie der stufenweisen Anhebung der Recyclingfähigkeit aller Kunststoffverpackungen sowie verpflichtenden Rezyklat-Anteilen wird der Druck auf Industrie und Forschung immer größer. Dabei rückt neben Recyclingfähigkeit und Materialeffizienz ein weiterer Aspekt in den Mittelpunkt: die Produktsicherheit. Unter dem Schlagwort „Design for Safety“ entwickeln Akteure entlang der gesamten Wertschöpfungskette neue Strategien, um Recyclingmaterialien auch in sensiblen Bereichen wie Lebensmittelverpackungen unbedenklich einsetzen zu können.

Rechtlicher Rahmen

Die seit 2022 beziehungsweise 2025 gültigen EU-Verordnungen über recycelte Kunststoffe für den Lebensmittelkontakt (Nr. 2022/1616



und 2025/40) bilden das regulatorische Fundament für die Entwicklung sicherer Rezyklate. Sie stellen klar, dass Rezyklate nur dann in Lebensmittelverpackungen eingesetzt werden dürfen, wenn sie keine gesundheitlichen Risiken bergen. Besonders für sogenannte „novel technologies“, also neue Recyclingverfahren, bestehen strenge Anforderungen an Rückverfolgbarkeit, Dekontamination und analytische Absicherung. Doch wie kann sichergestellt werden, dass ein Rezyklat tatsächlich keine problematischen Substanzen enthält? Und welche Tests und Analysen sind notwendig, um dies zu-



verlässig zu prüfen? Die überbetrieblichen Kooperationsprojekte „AURELIA“, „OneMoreTime“ und „SafeCycle“ des ecoplus Kunststoff-Clusters widmen sich genau diesen Herausforderungen.

Jedes der Projekte, die jeweils von der Österreichischen Forschungsförderungsgesellschaft FFG gefördert werden, beleuchtet unterschiedliche Aspekte der Herstellung sicherer Rezyklate – von der automatisierten Analyse über das Verhalten bei Mehrfachverarbeitung bis zur Identifikation systemischer Verunreinigungen.

Smarte Analytik für sichere Rezyklate

Das Projekt „AURELIA – Automatisierte Beurteilungsstrategie für Recyclate im Lebensmittelkontakt – Interdisziplinäre Ansätze“ setzt an einer zentralen Schwachstelle im Kunststoffrecycling an: der bisher fehlenden systematischen Überwachung der Rezyklatqualität, insbesondere bei Materialien für sensible Anwendungen wie Lebensmittelverpackungen. Um künftig eine belastbare Aussage über die Sicherheit von Recyclingkunststoffen treffen zu können, wird im Projekt ein automatisierter Analyseansatz entwickelt. Bei der sogenannten „Aurelia Methode“ werden erstmals chemische, sensorische und toxikologische Prüfmethode kombiniert.



2

„Was diese Projekte vereint, ist ihr interdisziplinärer und anwendungsorientierter Ansatz: Wissenschaft, Wirtschaft und Clusterakteure bündeln ihr Know-how, um Lösungen zu entwickeln, die nicht im Labor stecken bleiben, sondern direkt auf die Bedürfnisse der Industrie abgestimmt sind. Der Cluster bietet dafür das ideale Umfeld – als Plattform für Austausch, Kooperation und gemeinsames Vorantreiben von Innovationen mit Verantwortung und Weitblick.“

Thomas Gröger, ecoplus-Clustermanager Kunststoff-Cluster

Materialverhalten im Kreislauf verstehen

Während sich viele Projekte mit dem Recycling an sich beschäftigen, geht das Projekt „OneMoreTime“ der Frage nach, was mit den Materialeigenschaften von Kunststoffen geschieht, wenn sie mehrfach recycelt und wiederverwendet werden. Dieser Aspekt, der speziell im industriellen Maßstab noch wenig erforscht wurde, ist für einen langfristig funktionierenden Stoffkreislauf jedoch entscheidend.

„OneMoreTime“ nimmt vor allem Polyolefine und Polystyrol ins Visier und analysiert, wie sich mechanische, thermische, chemische und biologische Eigenschaften mit jedem Recyclingzyklus verändern. Die Besonderheit: Die Materialien werden unter realen Bedingungen im industriellen Maßstab mehrfach verarbeitet – keine Laborsimulation, sondern ein echter Stresstest.

Eine abschließende Machbarkeitsstudie soll demonstrieren, ob und wie mehrfach recycelte Materialien wieder in hochwertige Anwendungen zurückgeführt werden können. So entsteht ein praxisnahes Verständnis für das Verhalten von Rezyklaten über den gesamten Lebenszyklus.



3

Auf der Spur systemischer Verunreinigungen – für mehr Sicherheit im Recycling

Eine weitere Herausforderung im Bereich Kunststoffrecycling betrifft die systemischen Verunreinigungen in mechanisch recycelten Polyolefinen – also Schadstoffe, die trotz gängiger Reinigungsprozesse im Material verbleiben.

Im überbetrieblichen Kooperationsprojekt „SafeCycle“ des ecoplus Kunststoff-Clusters arbeiten die Projektpartner an Lösungsmöglichkeiten, denn wenn Ursprungsquellen für Kontaminationen gefunden werden, können sie auch ausgeschaltet werden.



4

Statt nur Endprodukte zu analysieren, rückt das Projekt den gesamten Recyclingprozess in den Fokus. Ziel ist es, die Eintragungsquellen solcher Substanzen zu identifizieren – sei es über unzureichende Vorreinigung, Additivabbau, externe Einflüsse oder ungeeignete Mischungen im Inputstrom.

„SafeCycle“ kombiniert chemische Analytik mit bioanalytischen Methoden und liefert dadurch eine deutlich höhere Auflösung bei der Identifikation kritischer Stoffe. Die Erkenntnisse werden in einem praxisnahen Leitfaden zusammengefasst, der Unternehmen konkrete Maßnahmen zur Verbesserung von Prozessen und Materialien an die Hand gibt.

Zum Projekt „SafeCycle“, das im Mai 2025 abgeschlossen wurde, gibt es bereits ein Nachfolgeprojekt: „Colour Cycle“ startet im September 2025 und wird sich mit dem Recycling kolorierter Komponenten und deren Sicherheitsbewertung beschäftigen.

Fazit: Sicherheit als Schlüssel für Kreislauffähigkeit

Rezyklate in den Markt zu bringen, ist keine reine Stoffstromfrage – es geht vielmehr um Vertrauen, Transparenz und Qualitätssicherung. Die drei vorgestellten Kooperationsprojekte zeigen, wie breit das Themenfeld „Design for Safety“ gefasst werden muss, um Kreislaufwirtschaft in der Praxis wirklich sicher zu gestalten.

INFO-BOX

Der ecoplus Kunststoff-Cluster – Das NÖ Netzwerk für Kunststoff-Technologie

Der Kunststoff-Cluster ist eine Initiative der Länder Niederösterreich und Oberösterreich und eines der größten Netzwerke für Kunststoff-Technologie in Europa. Die thematischen Schwerpunkte der Arbeit des ecoplus Clusterteams liegen in den Bereichen Kunststoffkreislauf, Materialien der Zukunft und Werkzeugbau.

Der Kunststoff-Cluster in Niederösterreich fördert, initiiert und koordiniert die überbetriebliche Zusammenarbeit von Unternehmen sowie von Unternehmen mit F&E-Einrichtungen. Damit legt der Kunststoff-Cluster die vorwettbewerbliche Basis für innovative Produktentwicklungen seiner Clusterpartner aus Wirtschaft und Forschung. Darüber hinaus wird gemeinsam mit dem Mechatronik-Cluster aufgrund der thematischen Nähe das hohe Vernetzungspotenzial beider Branchen aktiviert. Ziel ist die Bündelung von Potenzialen und Kompetenzen zur Steigerung der Innovationskraft und internationalen Wettbewerbsfähigkeit der Clusterpartner. Dabei wird besonders auf die Bedürfnisse von kleinen und mittleren Unternehmen eingegangen.

Träger des Kunststoff-Clusters sind ecoplus, die Wirtschaftsagentur des Landes Niederösterreich, sowie die oberösterreichische Wirtschaftsagentur Business Upper Austria. Der ecoplus Kunststoff-Cluster wird über das Projekt „NÖ Innovations-ökosystem“ von der Europäischen Union kofinanziert.



Kofinanziert von der Europäischen Union



RÜCKFRAGEN & KONTAKT

ecoplus Projektmanagerin

Martina Seier

m.seier@ecoplus.at, www.ecoplus.at

Anzeige • Fotos: OFI (1), Daniel Hinterramskogler (2), Jana Madzigon (3+4)

FIT FÜR DIE PPWR

Mit der neuen EU-Verordnung PPWR hat eine neue Ära für Verpackungen begonnen. ECR Austria unterstützt Unternehmen mit praxisnahen Tools bei der nachhaltigen Transformation der Verpackungswelt.

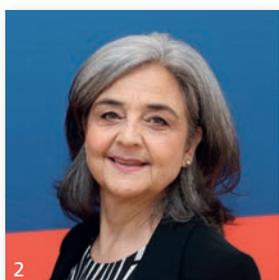
Die lang erwartete Verpackungs- und Verpackungsabfallverordnung (PPWR) ist am 11. Februar 2025 in Kraft getreten. Diese EU-weite Regelung markiert einen Meilenstein im Rahmen des Green Deals und der Kreislaufwirtschaft. Sie setzt klare und ambitionierte Ziele für die Reduzierung von Verpackungsabfällen, die Recyclingfähigkeit und die Minimierung von Verpackungen. Die PPWR zielt darauf ab, den Lebenszyklus von Verpackungen nachhaltiger zu gestalten. Eine der wichtigsten Anforderungen ist dabei die Verpackungsminimierung, bei der Hersteller Gewicht und Volumen ihrer Verpackungen auf das notwendige Minimum reduzieren müssen, ohne die Funktionalität oder den Produktschutz der Verpackung zu beeinträchtigen.

Darüber hinaus müssen Verpackungen ab 2030 zu mindestens 70 Prozent recyclingfähig sein. Es werden Mindestzyklatanteile vorgegeben: Kunststoffverpackungen müssen schrittweise einen höheren Anteil an recycelten Materialien enthalten. Last but not least werden Transparenz und Kennzeichnung gefordert: Harmonisierte Labels fördern Verbraucher:innen bei der korrekten Entsorgung. In den kommenden Monaten stehen Unternehmen vor der Aufgabe, diese komplexen Anforderungen umzusetzen und nachhaltige Lösungen entlang der gesamten Wertschöpfungskette zu etablieren.



WEGBEREITER DER NACHHALTIGEN TRANSFORMATION

ECR Austria hat bereits seit 2019 mit der Circular-Packaging-Initiative proaktiv Maßnahmen ergriffen, um Unternehmen der FMCG-Branche bei der Umstellung auf nachhaltige Verpackungslösungen zu unterstützen. In Zusammenarbeit mit Circular Analytics wurden vier Publikationen veröffentlicht, die praxisnahe Werkzeuge und Best Practices bieten. Die neueste Veröffentlichung konzentriert sich auf die Verpackungsminimierung, eine zentrale Anforderung der PPWR. Teresa Mischek-Moritz, verantwortlich bei ECR Austria, betont: „Mit der Circular-Packaging-Initiative nimmt ECR Austria seit Jahren eine Vorreiterrolle ein, um die Branche auf die Anforderungen der PPWR vorzubereiten. Unsere neueste Publikation ist ein unverzichtbarer Leitfaden für Unternehmen, die nicht nur gesetzliche Vorgaben erfüllen, sondern auch ihre Innovationskraft und Wettbewerbsfähigkeit stärken wollen.“



VORREITER BEI PPWR

»Mit der Circular-Packaging-Initiative nimmt ECR Austria seit Jahren eine Vorreiterrolle ein, um die Branche auf die Anforderungen der PPWR vorzubereiten.«

Teresa Mischek-Moritz, ECR Austria

Fotos: Rawpixel.com/Freepik (1), ECR Austria (2)



Think together
Discover together
Create together



PackRight Centre

Der kreative Ort für wegweisende Verpackungsdesigns.

Optimieren wir gemeinsam Ihre Verpackungen!
Reservieren Sie jetzt Ihren kostenlosen PackRight-Workshop bei
DS Smith Packaging Austria.

+43 (0) 2230 711 11-0

PRC.austria@dssmith.com

www.dssmith.com/at

The Power of Less®



HIGHTECH-LEICHTBAUWERKSTOFFE

Bei der JEC World 2025 in Paris, der Fachmesse der Verbundwerkstoffindustrie, wurde die FACC AG gemeinsam mit der Competence Center Chase GmbH als einer der Top-3-Finalisten der JEC Composites Innovation Awards präsentiert. Eingereicht wurde ein Flügelprofil für Flugzeugturbinen aus thermoplastischen Verbundwerkstoffen.

Der jährlich vergebene, renommierte JEC Composites Innovation Award würdigt Projekte und technologische Innovationen, die das volle Potenzial von Hightech-Leichtbauwerkstoffen demonstrieren. So wie das von FACC gemeinsam mit der Competence Center Chase GmbH und weiteren Partnern entwickelte Flügelprofil für Flugzeugtriebwerke, das aus thermoplastischen Verbundwerkstoffen konstruiert wurde. Diese neuen Werkstoffe haben ein großes Potenzial für die nächste Generation von Luftfahrzeugen – auch ihre Wiederverwendbarkeit wird derzeit erforscht. Eine hochkarätig besetzte Fachjury wählte im Vorfeld der JEC World 2025 in Paris den österreichischen Beitrag unter die Top-3-Finalisten der JEC Composites Innovation Awards.

„Gemeinsam mit ihren Kunden und Partnern entwickelt die FACC Leichtbaumaterialien für die Luftfahrt von morgen. Thermoplastische Verbundwerkstoffe werden in Zukunft eine große Rolle spielen – die Nominierung für den JEC Composites Innovation Award bestätigt unsere hervorragende Arbeit in diesem Bereich“, zeigt sich FACC-CEO Robert Machtlinger erfreut.



V. l. n. r.: Rene Adam (Director Research & Technology, FACC), Daniel Laresser, Maximilian Guerocek (Lead Expert R&T, FACC), Frank Schemm (Victrex)

NOMINIERUNG FÜR INNOVATIVES TURBINENELEMENT

Die Innovation ist das Ergebnis einer mehrjährigen Forschungsarbeit. Das optimierte Turbinenflügelement wird derzeit aus Aluminium gefertigt; die Realisierung des Bauteils mittels thermoplastischer Spritzguss- und Umformtechnologien sorgt für eine weitere deutliche Gewichtsreduktion im Vergleich zu Aluminiumwerkstoffen bei gleichbleibender Steifigkeit. Dank des fortschrittlichen Fertigungsverfahrens und einer effizienten, automatisierten Prozesskette wird zudem eine hohe Fertigungsrate ermöglicht. Die Flügelprofile können damit in einer Vielzahl von Flugzeugtriebwerken eingesetzt und die Technologie an verschiedene Bauteiltypen angepasst werden.

Das Marktpotenzial von Produkten aus Hochleistungsverbundwerkstoffen ist enorm: Die wachsende Nachfrage nach weltweiter Mobilität erfordert derartige Innovationen, um die Umweltauswirkungen der Branche zu reduzieren. Der Einsatz von Verbundwerkstoffen in Flugzeugtriebwerksarchitekturen trägt maßgeblich zur Gewichtsreduzierung und Effizienzsteigerung bei und unterstützt damit die Bemühungen zur Erreichung von Energieeffizienz- und Nachhaltigkeitszielen. Die Gestaltung von intelligenten Produkten, Technologien und Prozessen ist zudem entscheidend für die zukünftige Wettbewerbsfähigkeit. Die Synergie der FACC AG mit der Competence Center Chase GmbH und ihren weiteren Partnerunternehmen ist dabei ein hervorragendes Beispiel für ein gelungenes Zusammenspiel von Industrie und Wissenschaft.

WEITERE FORSCHUNGSAKTIVITÄTEN IM BEREICH DER THERMOPLASTISCHEN FASERVERBUNDWERKSTOFFE

Im Rahmen ihrer Strategie, einen leistungsfähigen und hochratenfähigen Produktionsprozess in der Luftfahrtindustrie zu etablieren, ist die FACC AG bereits im Jahr 2021 dem internationalen Konsortium TPRC beigetreten: Im ThermoPlastic Composites Research Center bündelt die FACC AG ihre Kräfte bei der Erforschung thermoplastischer Verbundwerkstoffe mit großen internationalen Luft- und Raumfahrtunternehmen. In Zusammenarbeit mit 13 führenden europäischen Partnern erforscht FACC zudem im Rahmen des Compass-Projektes die Wiederaufbereitung von thermoplastischen Werkstoffen zu hochwertigen Second-Life-Bauteilen. Mithilfe digitaler Technologien ist dies ein bedeutender Schritt in Richtung Nachhaltigkeit und Kreislaufwirtschaft.

BO

REVOLUTIONÄRES VERFAHREN

Nextek und Coveris revolutionieren das mechanische Recycling von Kunststofffolien mit einer bahnbrechenden Innovation – dem COtooCLEAN-Verfahren. Gemeinsam wollen sie Verpackungsabfälle aus Polyolefinen (PE und PP) in hochwertige, lebensmitteltaugliche Rezyklate und Recyclingfolien umwandeln.

Die Kooperation der beiden Unternehmen baut auf Nexteks preisgekröntem Verfahren auf, das mit dem „Circular Solutions for Flexibles“-Award der Alliance to End Plastic Waste (AEPW) gewürdigt wurde. Nextek erhielt die Auszeichnung für ihre innovative COtooCLEAN-Technologie, die ein einzigartiges wasserloses Reinigungs- und Dekontaminationsverfahren einsetzt, um aus gebrauchten Kunststofffolien recycelte Materialien für den Lebensmittelkontakt herzustellen.

Im Rahmen der Partnerschaft zwischen Nextek und Coveris wird nun in Großbritannien eine Versuchsanlage etabliert, in der die COtooCLEAN-Technologie erstmals in industriellem Maßstab eingesetzt wird. Es sind umfangreiche Tests geplant, um die erforderlichen Daten für behördliche Zulassungen zu gewinnen und der Industrie die Leistungsfähigkeit der Technologie zu demonstrieren. Das Ziel ist, dieses bahnbrechende Verfahren weltweit zugänglich zu machen und so einen wesentlichen Beitrag zur Lösung einer der größten Herausforderungen im Recycling zu leisten.

Professor Edward Kosior, CEO und Gründer von Nextek, betont die Bedeutung der Partnerschaft: „COtooCLEAN hat das Potenzial, das Recycling von Kunststofffolien grundlegend zu verändern. Seit wir den AEPW-Preis gewonnen haben, sind wir von der Prototypentwicklung zu lebensmitteltauglichkeitstests übergegangen. Die Partnerschaft mit Coveris ist der nächste große Schritt für uns. Gemeinsam möchten wir beweisen, dass diese Technologie auch im großen Maßstab einsetzbar ist und gleichzeitig die Kreislaufwirtschaft für Kunststofffolien vorantreiben.“

LÖSUNG FÜR EIN KOMPLEXES PROBLEM

COtooCLEAN löst ein komplexes Problem beim Recycling von

PE- und PP-Folien, die bekanntermaßen schwer zu reinigen sind. Die Technologie ermöglicht ein lebensmitteltaugliches Recycling und ist damit ein wichtiger Fortschritt bei der Schaffung einer nachhaltigen Zukunft für flexible Verpackungen. Christian Kolarik, CEO von Coveris: „Es erfüllt uns mit Stolz, auf diesem Gebiet Pionierarbeit zu leisten, und wir freuen uns darauf, gemeinsam mit Nextek einen Durchbruch im mecha-



nischen Recycling zu erzielen – einen, der den hohen Qualitätsanforderungen für den Lebensmittelkontakt gerecht wird. Nachhaltigkeit steht im Mittelpunkt der ‚No Waste‘-Strategie von Coveris und diese Partnerschaft markiert einen weiteren Meilenstein auf dem Weg zur Reduktion von Kunststoffabfällen. In Kombination mit unseren ReCover-Recyclinganlagen und der Zusammenarbeit mit Interzero gehen wir damit mehrere entscheidende Schritte, um Abfall in eine wertvolle Ressource zu verwandeln.“

Durch die Bündelung ihrer Kräfte zeigen Nextek und Coveris, wie Innovation und Zusammenarbeit effektive Lösungen hervorbringen. Ihre Partnerschaft ist ein wichtiger Schritt auf dem Weg zu einer Kreislaufwirtschaft für Kunststoffe und zur Bewältigung eines der größten Recyclingprobleme weltweit.

WEITERER MEILENSTEIN

»Nachhaltigkeit steht im Mittelpunkt der ‚No Waste‘-Strategie von Coveris und diese Partnerschaft markiert einen weiteren Meilenstein auf dem Weg zur Reduktion von Kunststoffabfällen.«

Christian Kolarik, CEO Coveris



PLASTICSEUROPE AUSTRIA

Im Jahr 2025 feiert PlasticsEurope Austria ein bemerkenswertes Jubiläum: Seit 20 Jahren vertritt der Verband mit Nachdruck die Interessen der Kunststoffproduzenten in Österreich und steht für Qualität, Innovation und Verantwortung in einer der bedeutendsten Industriebranchen des Landes.

Erfolgsgeschichte der Kunststoffindustrie



Think European, act local

Die Gründung von PlasticsEurope Austria im Jahr 2005 war das Ergebnis einer dreijährigen intensiven Vorbereitungsphase. Der damals bestehende „Österreichische Kunststoffherstellerverband (KV)“, gegründet 1996, erkannte früh die Notwendigkeit einer starken, europaweit vernetzten Vertretung. Inspiriert vom Grundgedanken „Think European, act local“ wurde der KV zu PlasticsEurope Austria umgewandelt – und war damit von Anfang an integraler Bestandteil einer europäischen Vision.

Kunststoff ist notwendig

Der Satz „If plastics did not exist, they would have to be invented“ bringt auf den Punkt, wie tief Kunststoffe mit unserem modernen Leben verwoben sind. Schon in den ersten 30 Minuten eines durchschnittlichen Tages in einer europäischen Gesellschaft kommt ein Mensch mit rund 17 verschiedenen Kunststoffarten und mindestens 50 unterschiedlichen Kunststoffprodukten in Berührung: Die Matratze, auf der wir schlafen, besteht aus PU-Schaum. Der Wecker, das Smartphone, das Ladegerät, elektrische Leitungen, der Duschkopf, die Zahnbürste, Verpackungen von Pflegeprodukten, die Kaffeemaschine, der Wasserkocher, der Kühlschrank – all das enthält Kunststoffe. Unsere Kleidung enthält oft Polyester, Elasthan oder Nylon. Karten für Bankomaten oder öffentliche Verkehrsmittel, Fahrzeuge, Fahrräder, Telefone, Küchengeräte – all das wäre ohne Kunststoffe nicht denkbar. Kunststoffe sind heute so grundlegend für unser Leben, dass ihr plötzlicher Wegfall einen gesellschaftlichen Rückschritt bedeuten würde.

Kunststoffe sind nicht nur allgegenwärtig, sie sind notwendig – für den Komfort unseres Alltags ebenso wie für die moderne Medizin, die Lebensmittelversorgung, Kommunikation und Mobilität. Ihre Eigenschaften – leicht, formbar, robust, kostengünstig, hygienisch, elektrisch isolierend – machen sie in vielen Anwendungen unersetzlich. Es ist

■ Trotz des enormen Beitrags zum Wirtschaftsstandort wird die Bedeutung der Kunststoffindustrie in Österreich oft unterschätzt: In über 1.000 Betrieben der Rohstoffproduktion, Kunststoffverarbeitung, Maschinenproduktion und Recyclingbranche sind rund 431.000 Menschen beschäftigt –

das entspricht 4,3 Prozent aller Erwerbstätigen. Die Bruttowertschöpfung liegt bei etwa 17,8 Milliarden Euro, der Exportanteil bei rund 33 Prozent. Damit zählt die Kunststoffbranche zu den innovativsten und wachstumsstärksten Wirtschaftssektoren Österreichs.

eine Kunst, Kunststoffe herzustellen. Es ist eine Kunst, sie zu verarbeiten. Und es ist eine ebenso große Kunst, sie durch Recycling und Regeneration wieder in den Stoffkreislauf zurückzuführen.

Hochwertig und recyclingfähig

Der Schlüssel für eine nachhaltige Nutzung von Kunststoffen liegt im Design for Recycling. Nur Produkte, die bereits bei ihrer Konzeption auf Recyclingfähigkeit ausgerichtet sind, können später auch tatsächlich hochwertig verwertet werden. Das bedeutet: Monomaterialien statt Materialverbunde, lösbare Verbindungen statt Verklebungen, klare Kennzeichnungen und standardisierte Materialien. Die Kreislaufwirtschaft beginnt nicht beim Recyclinghof, sondern auf dem Konstruktionspapier. Hier liegt enormes Innovationspotenzial für Designer, Ingenieure und Hersteller.

Europa nimmt in dieser Hinsicht eine Vorreiterrolle ein. Die europäische Kunststoffindustrie ist hoch entwickelt, innovativ und streng reguliert. Die Anforderungen an Produktsicherheit, Umweltverträglichkeit und Recyclingfähigkeit gehören zu den höchsten weltweit. Die gesetzgeberischen Vorgaben – in Form von Verordnungen, Richtlinien und Normen – sind streng und detailliert. Sie sollen sicherstellen, dass Kunststoffe umweltfreundlich produziert, verwendet und entsorgt werden. Diese Standards garantieren den Verbraucherschutz und stellen gleichzeitig hohe Anforderungen an die Industrie. Doch gerade diese regulatorische Komplexität stellt viele Unternehmen vor Herausforderungen. Die europäische Kunststoffindustrie steht heute unter enormem Druck. Zu den drängendsten Problemen zählen:

1. Hohe Energiekosten: Die energieintensive Kunststoffproduktion leidet stark unter den im internationalen Vergleich hohen Energiepreisen in Europa.

2. Sich schnell ändernde Gesetzgebung: Anpassungen an neue regulatorische Anforderungen benötigen Zeit. Produktionsprozesse, Investitionen in neue Anlagen, Genehmigungen und Ausschreibungen haben mehrjährige Vorlaufzeiten. Wer heute eine Produktionslinie anpassen muss, braucht Planungssicherheit für mehrere Jahre. Gesetzesänderungen im Jahrestakt machen dies faktisch unmöglich.

3. Hohe Personalkosten: In vielen europäischen Ländern belasten steigende Löhne und Sozialabgaben die Wettbewerbsfähigkeit. Produktionsverlagerungen in kostengünstigere Regionen außerhalb Europas drohen.

4. Zersplitterung des Binnenmarkts: Unterschiedliche gesetzliche Regelungen in den einzelnen Mitgliedsstaaten behindern den freien Warenverkehr und führen zu unnötigem bürokratischem Aufwand.

Trotz dieser Herausforderungen bekennt sich die europäische Kunststoffindustrie klar zur Transformation in Richtung Klimaneutralität. Die Plastics Transition Roadmap von Plastics Europe beschreibt diesen Weg: Bis spätestens 2050 sollen Kunststoffe klimaneutral hergestellt und verwertet werden. Innovation, Effizienzsteigerung, der Ausbau von Kreislaufwirtschaft und der Einsatz erneuerbarer Rohstoffe sind zentrale Bausteine dieser Strategie.

Ein Beispiel für diese Transformation ist Plastics Europe selbst – der Verband der Kunststoffhersteller, der 2024 sein 20-jähriges Bestehen feierte. Aus der früheren APME (Association of Plastics Manufacturers in Europe) entstand 2004 eine paneuropäische Organisation, die heute über 90 Prozent der europäischen Polymerproduktion vertritt. Die Gründung war ein Meilenstein, der sechs nationale und regionale Verbände vereinte und der Kunststoffbranche eine starke Stimme in Brüssel und darüber hinaus gab. Mit Hauptsitz in Brüssel und regionalen Büros in den Niederlanden, Frankreich, Deutschland, Polen, Italien, Spanien, Portugal, Italien und Großbritannien verfolgt Plastics Europe das Ziel, Kunststoffe als „Material der Wahl für das 21. Jahrhundert“ zu positionieren. Dabei arbeitet der Verband eng mit der gesamten Wertschöpfungskette zusammen – vom Rohstofflieferanten bis zum Endanwender.

Kunststoffe sind Innovationstreiber

Ob im Transport, der Luftfahrt – wie beim Airbus A380, dessen Tragflächen zu 22 Prozent aus kohlefaserverstärkten Kunststoffen bestehen – oder im Alltag – etwa bei smarten Verpackungen, Sportprodukten, Elektronik und Kommunikation bis hin zu bioverträglichen Mikrogeräten für die Medizintechnik. Kunststoffe ermöglichen Fortschritt, Nachhaltigkeit und Lebensqualität.

In den vergangenen 50 Jahren haben sie unsere Art, zu leben, zu arbeiten, zu reisen, zu kommunizieren und gesund zu bleiben revolutioniert. Und sie werden es auch in den kommenden Jahrzehnten tun. Plastics Europe verfolgt deshalb drei strategische Leitlinien:

■ **Wissensvermittlung:** Die Vorteile von Kunststoffen sollen besser kommuniziert und das Vertrauen in die Industrie gestärkt werden.

■ **Wettbewerbsfähigkeit sichern:** Die Rahmenbedingungen für die europäische Kunststoffindustrie müssen innovationsfreundlich und planungssicher gestaltet werden.

■ **Dialog fördern:** Mit Politik, Gesellschaft, Partnerbranchen und NGOs soll der Dialog über die Rolle von Kunststoffen konstruktiv gestaltet werden.

Kunststoffe sind ein unverzichtbarer Bestandteil moderner Gesellschaften. Ihre Vielseitigkeit, Effizienz und Innovationskraft machen sie zum Motor nachhaltiger Entwicklung. Der Weg in eine klimaneutrale Zukunft kann nicht gegen, sondern nur mit Kunststoffen gelingen – vorausgesetzt, wir nutzen sie verantwortungsvoll und mit Blick auf den gesamten Lebenszyklus.

Zum 20-jährigen Jubiläum von Plastics Europe wird deutlich: Die europäische Kunststoffindustrie war und ist bereit, Verantwortung zu übernehmen. Sie ist Teil der Lösung – für den Klimaschutz, für die Kreislaufwirtschaft, für die Zukunft Europas.

Wir müssen lernen, Kunststoffe wieder wertzuschätzen. Sie sind kein Wegwerfprodukt, sondern ein Wertstoff. Ihr Beitrag zur modernen Gesellschaft ist enorm – wir müssen ihn sehen, nutzen und nachhaltig gestalten.

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

PlasticsEurope Austria

Sabine Nadherny-Borutin
Secretary General – Generalsekretärin
Paniglgasse 24/1/19a
1040 Wien
Tel.: +43 1 712 72 77
office.at@plasticseurope.org
www.plasticseurope.org



GEGEN DEN TREND

Ergebnisse der Marktanalyse und Verbraucherbefragung im Auftrag von DS Smith belegen, dass die Zahl der Kunststoffverpackungen im Online-Fashionhandel zunimmt – obwohl sich die Mehrheit der Europäer:innen Alternativen wünscht.

Fast drei Viertel der Menschen in den europäischen Kernmärkten sprechen sich für ein Ende der Kunststoffverpackungen im Onlinehandel aus, sofern ein Ersatz aus Wellpappe oder Papier verfügbar wäre – das zeigt eine Umfrage von DS Smith, einem Anbieter von Verpackungen aus Wellpappe. Dennoch verschickten Online-Modehändler laut einer ergänzenden Analyse von Development Economics allein im vergangenen Jahr 2,9 Milliarden Kunststoffversandtaschen in sechs europäischen Schlüsselmärkten. Das entspricht etwa 7,8 Millionen Verpackungen pro Tag.

KUNSTSTOFFVERBRAUCH WIRD WEITER STEIGEN

Trotz steigender Nachfrage nach Alternativen wird die Menge an sekundären Kunststoffverpackungen im europäischen Online-Modehandel bis 2030 um 47 Prozent zunehmen. Die Anzahl der Kunststoffverpackungen könnte in diesem Zeitraum auf bis zu 4,2 Milliarden pro Jahr ansteigen, was einer Gesamtmenge von 21,8 Milliarden entspricht. Dies steht im

Gegensatz zum stationären Einzelhandel, wo die Verwendung von Einweg-Kunststoffverpackungen seit 2022 stark reduziert wurde. Jedenfalls befürwortet die Mehrheit der Europäer:innen den Wechsel zu leichter recycelbaren Materialien, wie die Umfrage zeigt.

KREISLAUFDENKEN STATT MÜLLVERBRENNUNG

Ab 2030 schreibt die europäische Verordnung über Verpackungen und Verpackungsabfälle (PPWR) vor, dass alle in Umlauf gebrachten Verpackungen recyclingfähig sein müssen. Laut der Studie von Development Economics wurden im vergangenen Jahr in den sechs Kernmärkten Spanien, Polen, Italien, Deutschland, Frankreich und Großbritannien nicht einmal ein Zehntel der im Online-Modehandel verwendeten Versandtaschen wiederverwendet oder recycelt. Die restlichen 93 Prozent landeten auf Deponien oder in der Müllverbrennung. Im Jahr 2024 entsprach dies insgesamt 2,6 Milliarden Kunststoffverpackungen. Durch das Wachstum



2

Zalando setzt seit 2020 auf Versandtaschen aus Papier statt aus Plastik und hat seinen Vertrag mit DS Smith verlängert.

des E-Commerce und die nur langsam steigenden Recyclingquoten könnte diese Zahl bis 2030 auf über 3,8 Milliarden pro Jahr ansteigen. Einige Online-Modehändler haben die Umstellung bereits vollzogen. Das bestätigt auch Stefano Rossi, Divisional CEO Packaging bei DS Smith Packaging: „Mit einigen der größten Marken der Welt hat DS Smith in den letzten vier Jahren weltweit mehr als eine Milliarde Kunststoffverpackungen ersetzt – aber das ist noch nicht genug.“ So setzt die Mode- und Lifestyle-Plattform Zalando seit 2020 auf Versandtaschen aus Papier statt aus Plastik. Diese bestehen aus Recyclingmaterial und FSC-zertifizierten Frischfasern, was bei den Kund:innen gut ankommt. Zudem verwendet Zalando Versandverpackungen aus Wellpappe, die überwiegend aus recyceltem Altpapier hergestellt werden. David Fischer, Director Logistics Sustainability and Packaging bei Zalando, erklärt: „Die Umstellung von Plastik- auf Papierversandtaschen war ein echter Meilenstein. Nachdem wir die ersten Papierverpackungen eingeführt hatten, stieg die Kundenzufriedenheit mit unserer neuen Verpackung innerhalb eines Jahres um 16 Prozentpunkte. Die hohe Akzeptanz zeigt uns, dass wir auf dem richtigen Weg sind.“ Rossi ergänzt: „Wellpappenverpackungen werden in Deutschland laut einer Studie der GVM zu über 95 Prozent recycelt, in Österreich sind es laut Wellpappe Austria sogar fast 99 Prozent. Das Festhalten an Kunststoffverpackungen mit niedrigen Recyclingquoten bedeutet übrigens nicht unbedingt geringere Kosten, sondern im schlimmsten Fall einen Reputationsverlust, wenn Unter-

nehmen die Wünsche der Verbraucherinnen und Verbraucher ignorieren.“ Das bestätigen auch die Ergebnisse der Umfrage: Mehr als die Hälfte der Befragten (55 %) würde eher bei einem Modehändler bestellen, der leicht recycelbare Verpackungen für den E-Commerce-Versand verwendet. Und 42 Prozent wären sogar bereit, mehr zu bezahlen, wenn ihre Bestellung nur in Papier verpackt bei ihnen ankommt.

DER E-COMMERCE ALS ZUGPFERD

Laut Umfrage sehen die Konsument:innen die Hauptverantwortung für die Reduktion des Kunststoffverbrauchs bei Umverpackungen vor allem bei den Verpackungsunternehmen und den Onlinehändlern. Aus Sicht von DS Smith ist aber auch die Gesetzgebung gefordert. „Der Gesetzgeber kann und sollte von uns allen mehr verlangen – zum Beispiel durch ein schrittweises Verbot bestimmter Kunststoffe, um gleiche Wettbewerbsbedingungen für Unternehmen zu schaffen, die nach Alternativen suchen. Das würde auch Innovationen und Investitionen in diesem Bereich fördern“, führt Stefano Rossi abschließend aus.

BS

WELLPAPPE ERSETZT KUNSTSTOFF

»Mit einigen der größten Marken der Welt hat DS Smith in den letzten vier Jahren weltweit mehr als eine Milliarde Kunststoffverpackungen ersetzt!«

Stefano Rossi, Divisional CEO Packaging bei DS Smith Packaging



3



Am 13. 3. 2025 wurde Österreichs erste Polyolefin-Aufbereitungsanlage im Beisein hochrangiger Politik- und Wirtschaftsvertreter:innen eröffnet.

WERTVOLLE SORTIERRESTE

Nach zweijähriger Verfahrensentwicklung und einem von der ARA patentierten Prozess ist Österreichs erste Polyolefin-Aufbereitungsanlage im niederösterreichischen Pöchlarn seit 1. März im Vollbetrieb und verarbeitet zusätzlich bis zu 30.000 Tonnen Recyclingmaterial pro Jahr.

In der Vergangenheit wurden getrennt gesammelte Kunststoffverpackungen, die nicht recyclingfähig sind, weil sie zu stark verschmutzt oder zu klein waren oder aus unterschiedlichen chemischen Stoffen oder Beschichtungen bestanden, aussortiert und anschließend nur mehr als Ersatzbrennstoff eingesetzt. Mit Upcycle hat die ARA ein Verfahren entwickelt, um diese Sortierreste als wertvolle Sekundärrohstoffe im Kreislauf zu führen. Umgesetzt wird der Prozess von der SRP Sekundär Rohstoff Produktion. Die SRP steht zu jeweils 50 Prozent im Eigentum der Kirchdorfer-Gruppe und der TOP Umweltservice. Der Großteil der bei Upcycle verarbeiteten Kunststoffreste kommt von TriPlast: Die Hightech-Kunststoffsortieranlage der ARA und ihrer Partner Bernegger und Der Grüne Punkt ging im Juni im oberösterreichischen Ennschaf in Betrieb und erreicht eine in Österreich einzigartige Sortiertiefe von 80 Prozent. Aus den restlichen 20 Prozent der Kunststoffverpa-

ckungen, die nicht verarbeitet werden können, gewinnt Upcycle dank des innovativen Verfahrens bis zu 50 Prozent der Wertstoffe zurück, mit dem Ergebnis hochwertiger Polyolefin-Rezyklate in einer Reinheit von zumindest 90 Prozent. Diese werden im Anschluss von der Industrie als Sekundärrohstoff mechanisch oder chemisch weiterverarbeitet. „Mit dem Projekt Upcycle werden jährlich 30.000 Tonnen Recyclingmaterial verarbeitet. Dies ist ein wichtiger Beitrag zur Kreislaufwirtschaft und stärkt Niederösterreichs Ruf als grüne und smarte Wirtschaftsregion im Herzen Europas“, betont Landeshauptfrau Johanna Mikl-Leitner im Rahmen einer Videogrüßbotschaft. Ihr Stellvertreter Stephan Pernkopf bekräftigte in seiner Rede den Stellenwert der Anlage: „Mit dieser Anlage unterstreicht Niederösterreich seine Vorreiterrolle im Bereich der Kreislaufwirtschaft und Innovation. Sie ist ein weiterer wichtiger Schritt in Richtung einer nachhaltigen Zukunft und zeigt, wie wir Ressourcen effizient im

Kreislauf halten können.“ In einer Talkrunde mit Vertretern der ARA und der SRP wurde Österreichs erste Polyolefinanlage aus verschiedenen Perspektiven beleuchtet. „Es ist von zentraler Bedeutung, Rohstoffe so lange wie möglich im Kreislauf zu halten und damit gleichzeitig die ambitionierten EU-Recyclingziele bei Kunststoffverpackungen zu erreichen. Upcycle leistet dazu mit neuer Technologie einen wichtigen Beitrag. Dabei ergänzen sich mechanische und chemische Recyclingverfahren für einen geschlossenen Kreislauf und liefern so zusätzliche Rezyklate, die sonst verloren gehen würden“, so ARA Vorstand Thomas Eck.

360-GRAD-KREISLAUFWIRTSCHAFT: „PARADEBEISPIEL FÜR EINE WIN-WIN-SITUATION“

Der Standort in Pöchlarn wurde bewusst gewählt, um eine 360-Grad-Kreislaufwirtschaft zu ermöglichen. Durch die enge Zusammenarbeit zwischen der Kommune, Entsorgern und der Zementindustrie wurde eine einzigartige Kooperation geschaffen. Die nicht weiter recycelbaren Restfraktionen werden in einer CO₂-optimierten thermischen Verwertung durch Kirchdorfer Zement, einen Spezialisten für umweltschonende Zementproduktion, genutzt.

„Unser Projekt mit ARA ist ein Paradebeispiel für eine Win-win-Situation. Wir priorisieren die stoffliche Verwertung, aber nicht alles lässt sich stofflich verwerten. Diese Materialien setzen wir im Kirchdorfer-Zementwerk sinnvoll als Ersatzbrennstoff ein. Dies schont wertvolle Ressourcen und reduziert gleichzeitig CO₂-Emissionen. Durch den Einsatz von Ersatzbrennstoffen können wir fossile Brennstoffe wie Gas oder Kohle nahezu vollständig ersetzen, was zu einer der höchsten Substitutionsraten in der Branche führt“, erklärt Erich Frommwald, CEO der Kirchdorfer-Gruppe.

Doch auch auf kommunaler Ebene bietet die neue Anlage erhebliche Vorteile. Das Projekt ist nicht nur eine Bereicherung für die Wirtschaft, sondern auch ein wichtiger Schritt für die nachhaltige Entwicklung von Kommunen. „Der Gemeindeverband für Umweltschutz und Abgabeneinhebung (GVU) hat sich schon immer für innovative Lösungen für die Gemeinden und die Menschen im Bezirk eingesetzt. Mit der ARA und dem Upcycle-Projekt wurde ein kompetenter und ebenso innovativer Partner gefunden, um gemeinsam mit unserer Tochterfirma, der SRP GmbH, die Region als Wirtschaftsstandort zu stärken“, so Martin Leonhardsberger, Obmann des GVU Melk, der gemeinsam mit Kerschner Umweltservice und Logistik Eigentümer des TOP Umweltservice ist.

„Wir blicken auf 95 Jahre Erfahrung in der Abfallwirtschaft zurück, in denen wir uns von einem Müllentsorger zu einem Recyclingunternehmen entwickelt haben. Wir wollen die Kreislaufwirtschaft weiter voranbringen, Upcycle leistet hier einen wichtigen Beitrag. Das Verfahren ist weltweit einzigartig und wir können gemeinsam wertvolle Erkenntnisse für die Zukunft gewinnen“, erklärt Reinhard Kerschner, Geschäftsführer TOP Umweltservice GmbH und Geschäftsführer Kerschner Umweltservice und Logistik GmbH.

BO

Die kompakte Lösung für komplexe Signaltechnik

Die Beckhoff EtherCAT Box



EtherCAT



±10 V
0/4 ... 20 mA
RS232/485
Motion

- Extrem kompakte und robuste IP67-I/O-Module
- Ideal für raue Umgebungen – wasser- und staubabweisend
- Highspeed-EtherCAT-Kommunikation bis in jeden Teilnehmer, ohne Subsystem
- Breites Signalspektrum von Standard-Digital-I/O bis zur komplexen Analogtechnik

Scannen und mehr über das Signalspektrum der EtherCAT Box erfahren



Druckluftmessung direkt an der Maschine:
Die EtherCAT Box EP3744

New Automation Technology **BECKHOFF**

WEITER AUF WACHSTUMSKURS

Alpla setzte 2024 mit neuen Produkten, Werken und Geschäftsbereichen, Akquisitionen und forcierter Fachkräfteausbildung den Wachstumskurs fort. Der international tätige Verpackungs- und Recyclingspezialist steigerte den Umsatz von 4,7 auf 4,9 Milliarden Euro und erhöhte den Personalstand auf 24.350.

Die 1955 gegründete Alpla Group steht weltweit für sichere, leistbare und nachhaltige Verpackungslösungen aus Kunststoff. Das Familienunternehmen mit Sitz in Hard (Österreich) blickt auf ein erfolgreiches Geschäftsjahr 2024 zurück und setzt nach moderatem Umsatzrückgang im Jahr davor den Wachstumskurs fort. Der Jahresumsatz von 4,9 Milliarden Euro entspricht einem Plus von vier Prozent im Vergleich zu 2023.



Mit der Eröffnung eines neuen Werks in Thailand stellt Alpla die Weichen für die Zukunft in der Region Asien-Pazifik.

Großen Zuwachs gab es bei den Standorten und beim Personalstand. Alpla erreichte bei der Anzahl an Werken die 200er-Marke und schuf mit neuen Geschäftsbereichen, Akquisitionen und Ausbildungsprogrammen mehr als tausend neue Arbeitsplätze. An 200 Standorten in 46 Ländern sind insgesamt 24.350 Mitarbeiter:innen tätig – davon 365 Lehrlinge. Dieser Rekordwert unterstreicht die Bedeutung der eigenen Fachkräfteausbildung für die Unternehmenszukunft.

WACHSTUMSMÄRKTE UND INNOVATIONEN

„Verpackungen aus Kunststoff prägen das Leben von Milliarden Menschen. Wir als technologischer Marktführer machen diese Verpackungen immer leichter und nachhaltiger. Dafür investieren wir auch in Zukunft weltweit“, betont CEO Philipp Lehner. Außer in den starken Wachstumsmärkten in Südamerika, Afrika und dem Mittleren Osten erholte sich 2024 die

Nachfrage in Nord- und Zentralamerika. Einen Aufwärtstrend verzeichnet Alpla auch in Europa. Das Marktumfeld bleibt dennoch herausfordernd. „Die zunehmende Regulierung der EU verursacht enormen Aufwand und schwächt die internationale Wettbewerbsfähigkeit. Dazu kommen hohe Lohnkosten in einigen Ländern. Wir halten mit höherer Effizienz, Produktneuheiten und unserer führenden Rolle im Recycling dagegen“, sagt Lehner. Großes Potenzial bieten die Märkte im Raum Asien-Pazifik. Mit der bevorstehenden Eröffnung eines neuen Werks in Thailand 2025 stellt Alpla auch hier die Weichen für die Zukunft.

RECYCLING: KAPAZITÄTSVERDOPPELUNG BIS 2030

Alpla investiert jährlich mindestens 50 Millionen Euro ins Recycling. Das Engagement für die Kreislaufwirtschaft macht sich bezahlt: Alpla möchte 2025 das selbst gesetzte Ziel von mindestens 25 Prozent Recyclingmaterialanteil in den Verpackungen erreichen und den Kapazitätsausbau deutlich forcieren. Der Geschäftsbereich Alplarecycling stellt in 13 Werken in neun Ländern PET- und HDPE-Recyclingmaterial (rPET und rHDPE) her. Die derzeit installierte und projektierte Output-Kapazität von 350.000 Tonnen soll bis 2030 verdoppelt werden. Der Einsatz von hochwertigem Recyclingmaterial aus Eigenproduktion wird durch Lightweighting und Design for Recycling ergänzt. Das spart Material, senkt den CO₂-Fußabdruck und sichert die Wiederverwertbarkeit.

POSITIONIERUNG ALS SCHLÜSSEL

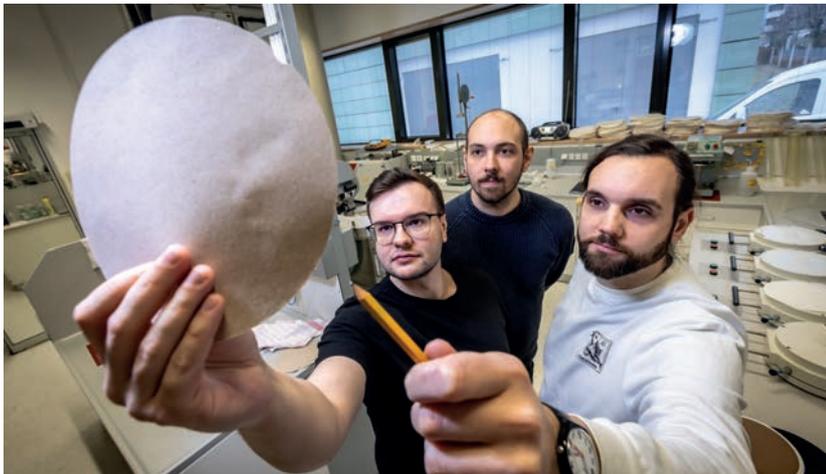
Alpla verbindet regionale Produktion mit globalen Standards und langfristigen Partnerschaften. Als Systemanbieter für Flaschen und Verschlüsse sowie mit dem seit 2023 bestehenden Geschäftsbereich Alplarecycling deckt das Unternehmen zahlreiche Branchen und Märkte ab. 2024 stärkte der neue Geschäftsbereich Alplainject die Spritzgusspartie. Alplapharma wurde 2024 durch die Integration von Heinlein Plastik-Technik in die Gruppe erweitert. Eine weitere Division ist Alplaindustrial für großvolumige Verpackungen. Innovative Produktneuheiten wie die PET-Weinflasche, die Monomaterial-Dispenser-Pumpe und Mehrweglösungen für Getränke und Kosmetika bereicherten das Portfolio. Zudem wird die faserbasierte Flasche des Tochterunternehmens Paboco ab 2025 serienreif und verfügbar sein.

BO

PAPIER AUS TEXTILABFÄLLEN

Altkleider werden bislang überwiegend verbrannt. Mit angepassten Verfahren aus der Papierherstellung ist es möglich, die Cellulosefasern aus Altkleidern zurückzugewinnen und daraus Kartonagen und andere Verpackungsmaterialien herzustellen.

Allein in Österreich fallen pro Jahr rund 220.000 Tonnen Textilabfälle an, von denen knapp 80 Prozent verbrannt werden. Dadurch gehen wertvolle Rohstoffe unwiederbringlich verloren. Ein Team um Thomas Harter vom Institut für Biobasierte Produkte und Papiertechnik hat eine nachhaltige Lösung dieses Problems parat: Die Forschenden haben ein Verfahren entwickelt, um die Fasern aus baumwollbasierten Alttextilien zurückzugewinnen und daraus Papier für Verpackungsmaterialien herzustellen. Im Vergleich zu herkömmlichem Recyclingpapier erweist sich das Papier mit Textilfaseranteil als deutlich zugfester.



Alexander Weissensteiner, Alexander Wagner und Thomas Harter (v. l.) mit einer Papierprobe, die zu 30 Prozent aus rezyklierten Baumwollfasern besteht.

„Streng genommen ist die Umwandlung von Textilfasern zu Papier zwar ein Downgrade“, sagt Thomas Harter. „Sie hat unter Umweltgesichtspunkten aber einen großen Vorteil: Der Papierfaserkreislauf ist hochgradig geschlossen, im Bereich der Verpackungen liegen die Recyclingraten bei 83 Prozent. Bringen wir die wertvollen Textilfasern in diesen Kreislauf ein, bleiben sie über lange Zeit nutzbar.“ Rezyklierte Textilien können eine bedeutende Rohstoffquelle für die Herstellung von Verpackungspapier sein und dazu beitragen, die derzeit zu einem großen Teil für diesen Zweck genutzten Altpapierimporte zu reduzieren.

NORMALER PAPIERSUSPENSION SEHR ÄHNLICH

Um aus alten Kleidungsstücken Papier zu gewinnen, werden sie zunächst in kleine Fetzen geschnitten und in einer wässrigen Lösung eingeweicht. Dieses Wasser-Fetzen-Gemisch wird gemahlen, um die verwobenen Baumwollfasern ohne Verknotungen oder Klumpenbildung voneinander zu lösen. Alexander Wagner hat im Rahmen seiner Masterarbeit das bestgeeignete Mahlwerk, die nötige Mahldauer und das optimale Verhältnis von Wasser zu Textilien bestimmt, um die maximale Menge an verwertbaren Fasern aus den Textilresten zu gewinnen. „Am Ende unserer Versuche haben wir eine Suspension erhalten, die einer normalen Papiersuspension sehr ähnlich ist und die wir mit etablierten Verfahren zu Papier verarbeiten können“, sagt Thomas Harter.

WESENTLICH ZUGFESTER ALS HERKÖMMLICHES RECYCLINGPAPIER

Optisch unterscheidet sich das Papier mit Textilanteil kaum von gewöhnlichem Recyclingpapier, es ist leicht bräunlich mit vereinzelt bunten Sprenkeln, die von farbigen Kleidungsstücken stammen. Für Kartonagen und andere Verpackungsmaterialien sind diese Farbtupfer aber irrelevant. Zugversuche haben ergeben, dass die Zugabe von Textilien die Festigkeit von Papier auf Recyclingbasis erhöht: „Schon bei einem textilbasierten Anteil von 30 Prozent ist das Papier wesentlich zugfester, wobei die Verarbeitbarkeit gleich bleibt“, sagt Alexander Weissensteiner, der als Masterstudent ebenfalls an der Optimierung des Recyclingverfahrens arbeitet.

Das liegt an der Länge der Fasern: „Beim rezyklierten Altpapier sind die Faserlängen recht kurz. Unsere wiedergewonnenen Textilfasern sind mit 1,7 Millimetern deutlich länger.“

Als nächstes Ziel wollen die Forschenden den Energieverbrauch des Mahlvorgangs reduzieren. Dafür testen sie neben Zusätzen wie leichten Säuren und Laugen auch enzymatische Vorbehandlungen, um den Faseraufschluss im Mahlaggregat zu unterstützen. „Zudem möchten wir den nächsten Skalierungsschritt gehen und den Prozess auf Industriegeräten umsetzen“, sagt Thomas Harter.

BO



ROBUST, ABER UNTER DRUCK

Die österreichische papierverarbeitende Industrie (Propak) verbuchte 2024 einen leichten Umsatzrückgang auf 2,73 Mrd. Euro. Dem steht zwar ein Plus bei der Produktionsmenge gegenüber, aber: „Wir stehen damit wieder auf dem Produktionsniveau von 2017 – mit den Kosten von 2025“, so Propak-Obmann Georg Dieter Fischer.

Auch im Export, dem Rückgrat der Branche mit einer Exportquote von 80 Prozent, sank der Wert sogar um 5 Prozent. „Vier von fünf Euro werden im Ausland verdient. Wenn wir im Export weniger erwirtschaften, trifft das unsere Unternehmen mit voller Wucht“, so Fischer. Besonders verschlechtert hat sich die preisliche Wettbewerbsfähigkeit gegenüber Deutschland, mit über 30 Prozent der Haupthandelspartner der Propak-Industrie. „Unsere Exportstärke wird nicht zuletzt durch den Nachteil in den Arbeitskosten ausgebremst. Ohne Umdenken verliert der Standort Österreich an Boden“, warnt Fischer.

FAIRNESS UND LEISTBARKEIT

Die Branche ist grundsätzlich resilient, aber die Herausforderungen sind enorm. „Trotz der Innovationsstärke der Branche muss die Konkurrenzfähigkeit auf den wesentlichen Exportmärkten Priorität haben. Wir brauchen daher einen Paradigmenwechsel in der Lohn-/Gehaltsgestaltung“, sagt Propak-

Obmann-Stellvertreter Marko Bill Schuster. „Ein Abschluss unter der Inflation darf kein Tabu mehr sein, wenn wir Arbeitsplätze sichern wollen. In anderen Ländern ist das längst gelebte sozialpartnerschaftliche Praxis.“

Die hohe Lohnkostenbelastung werde dazu führen, dass standardisierte Produkte in Österreich nicht mehr konkurrenzfähig hergestellt werden können. „Ziel muss ein stabiles Gleichgewicht zwischen fairem Einkommen für die Beschäftigten und leistbaren Rahmenbedingungen für die Unternehmen sein“, unterstreicht Marko Bill Schuster.

Die Zahl der Beschäftigten ging im vergangenen Jahr leicht um 1,9 Prozent auf rund 8.500 zurück. „Unsere Unternehmen stehen für soziale Verantwortung, auch wenn die wirtschaftliche Lage angespannt bleibt“, so Schuster. Herausfordernd bleibt weiterhin die Verfügbarkeit von Fachpersonal, für mehr als die Hälfte der Propak-Unternehmen ist sie sogar „schwierig“, wie eine aktuelle Branchenumfrage bestätigt. Erfreuliche Signale kommen aus dem Ausbildungsbereich der Propak. Die



Propak-Obmann Georg Dieter Fischer, (1) Propak-Obmann-Stellvertreter Marko Bill Schuster (2), Propak-Geschäftsführer Martin Widermann (3)

Anzahl der Lehrlinge konnte 2024 um sechs Prozent gesteigert werden. „Unsere gezielten Ausbildungs- und Employer-Branding-Maßnahmen zahlen sich aus. Die Steigerung bei den Lehrlingen zeigt, wie attraktiv unsere Branche ist“, sagt Marko Bill Schuster. Propak ist eine von nur vier Industriebranchen mit einem Plus bei Lehrlingen im ersten Lehrjahr.

IM KAMPF GEGEN BÜROKRATIEBELASTUNGEN

Eine weitere Belastung ist die wachsende Bürokratie, insbesondere aus europäischen Regelungen. „Die Branche unterstützt die übergeordneten Ziele, aber weder Behörden noch Unternehmen dürfen überfordert werden“, sagt Propak-Geschäftsführer Martin Widermann. Dazu kommt der „Trickle down“-Effekt, wenn sich eine Regelung vordergründig nur an große Unternehmen richtet, diese aber letztlich im Wege umfassender Fragebögen Lieferanten aller Größe hereinholen. „Es ist zu begrüßen, dass die europäischen Institutionen zu verstehen beginnen und gegensteuern wollen“, hält Widermann fest.

MIT NACHHALTIGKEIT PUNKTEN

Chancen sieht die Propak-Branche in puncto Nachhaltigkeit: „Gebrauchte Produkte aus Papier/Karton/Wellpappe sind keine Abfälle, sondern wertvolle Rohstoffe im Kreislauf. Papierfasern können 25-mal und mehr wiederverwendet werden und stehen für Nachhaltigkeit in Reinform“, sagt Martin Widermann. Propak-Produkte bestehen aus erneuerbaren Rohstoffen und haben einen Recyclingmaterial-Anteil von im Schnitt 75 Prozent. Die Recyclingquoten der Verpackungen aus Papier/Karton/Wellpappe liegen bei 85 Prozent. „Unsere Produkte sind Kreislaufchampions – für Verpackungen wurde das auch in der

EU-Verpackungsverordnung anerkannt“, so Widermann. „Und die tägliche Arbeit mit unseren Kunden bestätigt, dass wir nicht als Problem, sondern als Lösung verstanden werden.“

PROPAK-AUSBLICK 2025

Hohe Personalkosten, die Volatilität bei den Rohstoffpreisen und eine flache Nachfragekurve belasten die weitere Entwicklung am stärksten. Für 2025 erwartet die papierverarbeitende Industrie (Propak) trotz dieser herausfordernden Marktsituation ein ausgeglichenes Jahr. „Obwohl die gesamte Industrie in Europa in das dritte Rezessionsjahr schlittert, gehen die Prognosen der Mitgliedsfirmen für 2025 von zumindest einer schwarzen Null aus. Eine neue gemeinsame Herangehensweise mit dem KV-Partner ist aber unerlässlich, um den Standort Österreich nachhaltig zu sichern. Und das wird nicht ohne Kompromisse gehen“, fasst Fischer zusammen. **BO**

INFO-BOX

Über Propak

Der Fachverband Propak und die Vereinigung Propak Austria repräsentieren die industriellen Hersteller von Produkten aus Papier und Karton in Österreich. 87 Unternehmen verarbeiten und veredeln mit rund 8.500 Mitarbeiter:innen jährlich rund 1,1 Mio. Tonnen Papier und Karton zu Wellpappe, Verpackungen, Papierwaren für Hygiene und Haushalt, Büro- und Organisationsmitteln, Büchern, Broschüren, Tipping Paper sowie sonstigen Papierwaren.

www.propak.at

PRODUKTIVE NEUHEITEN

Von leistungsstarken USB-C-Schnittstellen über multifunktionale DC-Leistungsschalter bis zu robusten Energieketten – die Produkt-Highlights im Juni.



Leistungsfähige USB-C-Konnektivität

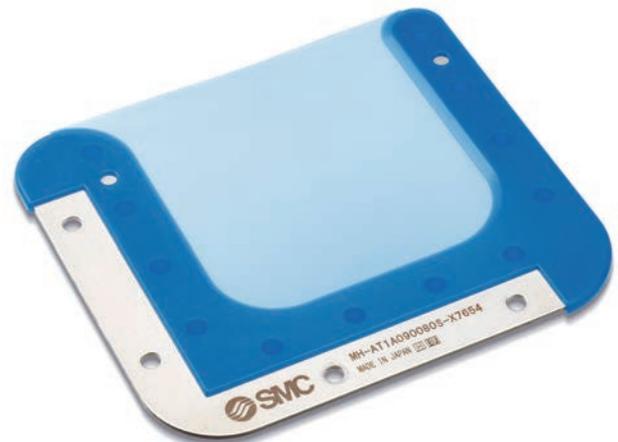
In der modernen Industrie zählen Geschwindigkeit, Zuverlässigkeit und Flexibilität zu den Schlüsselfaktoren bei der Systemerweiterung. Ob für den Anschluss von Hochleistungskameras, Massenspeichern oder anderen USB-Geräten – der Bedarf an leistungsstarken USB-C-Schnittstellen wächst stetig. Mit den Erweiterungskarten MEC-USB-2002C und MEC-USB-2012C von Spectra lassen sich bestehende oder neue Systeme einfach und effizient mit schnellen USB-3.2-Gen-2-Schnittstellen nachrüsten. Beide Modelle verfügen über zwei USB-C-Ports mit Übertragungsraten von bis zu 5 Gbit/s und eignen sich ideal für datenintensive Anwendungen. Die MEC-USB-2012C entspricht dem M.2-2280-Standard. Die MEC-USB-2002C hingegen ist flexibel einsetzbar. Dank integrierter Sollbruchstellen lässt sich die Leiterkarte mechanisch an die M.2-Formfaktoren 2242, 2260 oder 2280 anpassen – ideal für kompakte Systeme mit variablen Platzverhältnissen.

Beide Karten basieren auf dem PCIe-x4-Interface und ermöglichen so eine unkomplizierte Integration in Industrie-PCs, Embedded-Systeme oder Server. Über die USB-Ports steht zudem ausreichend Strom zur Verfügung, um selbst energieintensive Geräte wie externe Festplatten oder Industriekameras zuverlässig zu betreiben. Durch die Unterstützung gängiger Betriebssysteme (Windows, Linux) und die einfache Plug-and-play-Integration lassen sich die Karten schnell und ohne aufwendige Konfiguration in Betrieb nehmen.

www.spectra-austria.at

Sanft und flexibel

Über alle Branchen hinweg werden Pick-and-place-Lösungen eingesetzt. Dabei verfügen die bewegten Werkstücke häufig über unterschiedliche und unregelmäßige Formen, sind zerbrechlich oder stellen hohe hygienische Anforderungen an die Ausrüstung. Anwender:innen müssen daher auf passgenaue Spezialwerkzeuge zurückgreifen. Kommt es in einer Produktionslinie zudem zu Änderungen der Werkstücke, müssen diese teils aufwendig gewechselt werden. Der Automatisierungsspezialist SMC hat für diese Fälle die elastischen Greiferfinger der Serie MH-X7654 entwickelt. Ihr adaptiver Greifmechanismus ermöglicht es, problemlos unterschiedlich und unregelmäßig geformte Objekte sicher und zugleich sanft aufzunehmen. Die Anbindung spezifischer Anbauteile erleichtert die Anpassung an kundenindividuelle Anforderungen und bestehende Ausrüstung. Dank ihrer Elastizität passen sich die Gummibacken der Serie MH-X7654 beim Aufnehmen an verschiedene Formen und Größen von Werkstücken an – von Kunststoffflaschen über Lager und elektronische Bauteile bis hin zu rohen Eiern. Dadurch machen selbst Werkstückänderungen in der Produktionslinie eine Anpassung der Fingergeometrie oder der Ausrichtung nicht notwendig, zeit- und kostenintensive Werkzeugwechsel entfallen. Dabei verfügen die Gummibacken über eine max. Haltekraft von 16,5 N und eine effektive Klemmfläche von 58 x 60 mm. Durch ihr flaches Design sind sie zudem problemlos für enge Platzverhältnisse oder bei dicht beieinander liegenden Werkstücken geeignet. Neben einer schwarzen Variante aus Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk (EPDM) mit einem Gewicht von nur 35,6 g ist auch eine blaue Variante aus Silikongummi (Si) erhältlich, die nur 34,4 g auf die Waage bringt. Letztere erfüllt sowohl die Vorschriften der U.S. Food and Drug Administration (FDA) als auch die Normen des Japan Food Sanitation



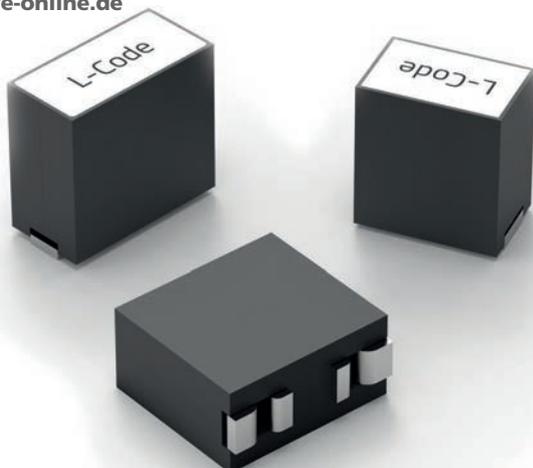
Act. Zur Montage lassen sich an der angebrachte Metallschiene aus rostfreiem Stahl kundenspezifische Anbauteile befestigen. Das ermöglicht Anwender:innen die Installation der elastischen Greiferfinger ganz nach ihren Bedürfnissen und der vorhandenen Ausrüstung. Zudem ist die Serie MH-X7654 auch kompatibel zu verschiedenen Greifern von SMC, darunter: der 2-Finger-Greifer der Serie JMHZ2, der pneumatische Greifer der Serie RMH für kollaborative Roboter, der Greifer mit 2 Greifbacken der Serie MHF2 mit niedrigem Gehäusequerschnitt und der Greifer mit 2 Greifbacken der Serie MHL2-Z mit weiter Öffnung. Während die Produktlebensdauer insgesamt von der angewandten Kraft und dem gehandhabten Werkstück abhängig ist, ergaben Tests unter SMC-Bedingungen beim Greifen einer Wasserflasche eine Lebensdauer von rund 310.000 Zyklen.

www.smc.at

Speziell für TLVR-Topologie

Würth Elektronik stellt die Hochstrominduktivität WE-HCMD (High Current Multiphase Dual Inductor) vor, die speziell für den Einsatz in TLVR-Topologien (Trans-Inductor Voltage Regulator) entwickelt wurde. Diese Spule mit MnZn-Kern zeichnet sich durch ihre hohe Permeabilität und niedrigste RDC-Werte aus. Sie erreicht damit eine ausgezeichnete Leistungsdichte und einen sehr hohen Wirkungsgrad. Im fertigen Gerät glänzt sie durch schnelles Einschwingverhalten und geringen Spannungsabfall. Außerdem reduziert das neue Bauelement die Anwendungskosten und den Platzbedarf, indem es einen kleineren nominalen Ausgangskondensator ermöglicht. Die WE-HCMD-Familie bietet gekoppelte Drosselspulen mit einem Koppelfaktor von bis zu 0,98 und einem Induktivitätsbereich von 70 nH bis 200 nH. Der Sättigungsstrom erreicht bis zu 190 A, bei einem Leistungsnennstrom von 78 A. Der interne Widerstand beträgt nur 0,125 mΩ. Die Induktivität ist für Betriebstemperaturen bis zu 125 °C ausgelegt. Interne Messungen belegen, dass das Produkt bei hohen Temperaturen infolge von hoher Last eine deutlich bessere Stabilität zeigt als vergleichbare Lösungen auf dem Markt. Im direkten Vergleich überzeugt die Spule durch überlegene Induktivitätsstabilität in Abhängigkeit vom Strom sowie höheren Wirkungsgrad.

www.we-online.de



Fotos: Würth, Igus



igus erweitert Motorsteuerung

igus erhöht die Flexibilität seiner D1-Motorsteuerung, die Konstrukteure für elektrische Linearantriebe, Handlingsysteme und Roboterachsen nutzen. Ab sofort ist es möglich, die D1 durch Siemens-zertifiziertes Profinet nahtlos und schnell in übergeordnete Steuerungen von Siemens, Beckhoff, Wago und weiteren Herstellern zu integrieren. Diese erweiterte Anschlussfähigkeit soll die Leistungsfähigkeit und Effizienz von Automationsprozessen erheblich steigern. Die D1 mit Profinet-Feldbus ist ab sofort verfügbar. Anwender:innen können mit einem kostenfreien Update auch ältere Modelle auf den aktuellen Stand bringen. Die D1 überzeugt mit kurzen Zykluszeiten, was eine schnelle Reaktionsfähigkeit von acht bis 16 Millisekunden je nach Anwendung gewährleistet und insbesondere in dynamischen Anwendungen einen großen Vorteil darstellt. Die D1 eignet sich für eine Vielzahl von Anwendungen und kann dank der Applikationsklassen AC1 – Drehzahlsteuerung und AC3 – Positionierung in verschiedenen industriellen Bereichen eingesetzt werden, von der Automobilproduktion über Verpackungslinien bis hin zur einfachen Robotik.

www.igus.at

Ausgezeichneter multifunktionaler DC-Leistungsschalter

Keine Energiewende ohne Gleichstrom: Deshalb unterstützt Phoenix Contact die Technologie und treibt sie mit zukunftsweisenden Produkten voran. Ein Beispiel ist der Leistungsschalter ELR HDC, der hohe DC-Lasten schützt und überwacht. Darüber hinaus sorgt die moderne Halbleitertechnologie des Geräts in Kombination mit bewährten DC-Relais für ein lichtbogenfreies Schalten von maximal 55 A bei bis zu 810 V. Im Betrieb kontrolliert der Leistungsschalter die wichtigsten Parameter und stellt sie für die Datenerfassung bereit. Überschreitet der Betriebsstrom den eingestellten Maximalwert, schaltet Contactron ELR HDC zeitlich verzögert oder im Fall eines Kurzschlusses schnell ab. Gleiches gilt im Fall einer Unter- oder Überspannung im Eingang. Der Leistungsschalter lädt Kapazitäten im Ausgang auf die Eingangsspannung vor, sodass während des Einschaltens Stromspitzen vermieden werden. Zudem verfügt Contactron ELR HDC über einen digitalen Ein-/Ausgang sowie eine Kommunikationsschnittstelle zur Einbindung in Netzwerkumgebungen.



Das Gerät wird in Gleichstromnetzen überall dort eingesetzt, wo ein Energieaustausch zwischen Quellen, Verbrauchern und dem Netz selbst erforderlich ist – an sogenannten DC-Abzweigen. Der Contactron ELR HDC wurde jetzt mit dem German Innovation Award 2025 als „Winner“ in der Kategorie „Excellence in Business to Business – Electronic Technologies“ ausgezeichnet.

www.phoenixcontact.com

Weitreichend besser

Wer in automatisierten Produktionslinien und in der Logistik jeden Schritt zuverlässig nachverfolgen will, braucht leistungsfähige, robuste und möglichst kompakte Sensorik. Leuze präsentiert neue RFID-Lesegeräte, die diese Anforderungen optimal erfüllen: Die Geräte der Serien RDH 100 und RDH 200 arbeiten im Hochfrequenzbereich. Das zylindrische Lesegerät



RDH 100 hat einen Durchmesser von lediglich 30 Millimetern und passt so selbst in kleinste Lücken. Das RFID-Lesegerät erfasst Transponder punktgenau mit einer Lesereichweite von 60 Millimetern. Es ist sehr robust konstruiert: Die Ausführung in metallischer Rundhülse (mit Gewinde M30 x 1,5) bietet einen optimalen mechanischen Schutz gegen äußere Einwirkungen sowie eine hohe Dichtheit (IP 67). Dadurch lässt sich das Lesegerät flexibel in unterschiedlichen Bereichen einsetzen – selbst in Bearbeitungszentren für metallische Komponenten, wo raue Umgebungsbedingungen herrschen. Die Serie RDH 200 eignet sich auch für NFC-Anwendungen: Die Lesegeräte können so beispielsweise auch für die Authentifizierung an Maschinen über NFC-Tags genutzt werden. Die Serie RDH 200 bietet eine hohe Lesereichweite von bis zu 100 Millimetern – dennoch sind die Geräte ebenfalls äußerst kompakt ausgeführt (68 x 68 x 42 mm). Damit lassen sie sich flexibel in der Fertigungssteuerung und Montage einsetzen. Praktisch für die Installation: Die Geräte-rückseite ist als Montageplatte ausgeführt. Das ermöglicht eine flexible, schnelle Befestigung mit Schrauben und bietet eine besonders gute Zugänglichkeit. Zudem erlaubt die Platte eine direkte Montage auf metallischen Flächen.

www.leuze.com

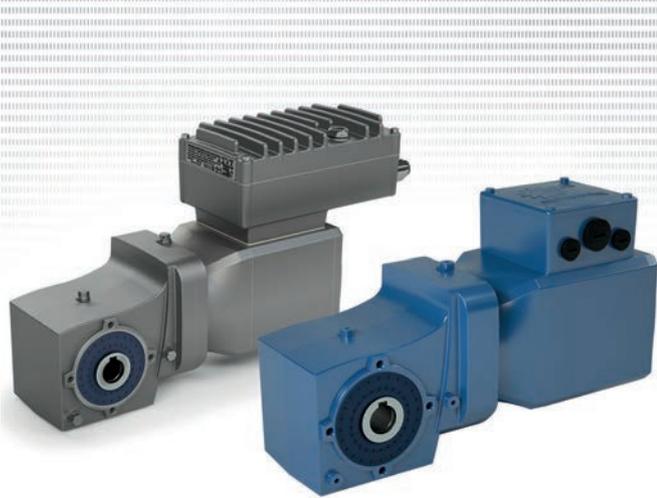
Vielseitiger Türöffner

IO-Link als weltweiter Standard für die smarte Sensorintegration eröffnet Kunden vielfältige Möglichkeiten in der Automatisierung. Und genau hier setzt Sick an. Der neue IO-Link-Master SIG300 von Sick setzt Maßstäbe in puncto Flexibilität, Konnektivität und Benutzerfreundlichkeit. Damit ist er ein entscheidender Baustein für effiziente Automatisierungsaufgaben. Besondere Highlights sind der integrierte Logikeditor, der dezentrale Steuerungsaufgaben direkt am Gerät löst, sowie die USB-C-Schnittstelle zur intuitiven Konfiguration des SIG300. Auch die Einbindung in heterogene Geräte- und Feldbuslandschaften ist dank der Function Block Factory von Sick einfach möglich. Der als IP67 zertifizierte SIG300 verfügt über insgesamt acht Ports und kann bis zu 102 digitale Signale verarbeiten. Darüber hinaus bietet er – im Gegensatz zu anderen IO-Link-Mastern am Markt – umfassende Funktionalität in einem kompakten Gerät.

www.sick.at



Fotos: Phoenix, Leuze, Sick



Oberflächenschutz-Lösungen

Nord Drivesystems hat mit NXD die neueste Generation seiner Oberflächenveredelung auf den Markt gebracht. In zwei Varianten stattet der Systemhersteller seine Antriebslösungen aus Aluminium mit einem wirksamen Oberflächenschutz aus. Dadurch werden sie noch widerstandsfähiger gegen extreme Umgebungseinflüsse und bleiben auch unter anspruchsvollen Einsatzbedingungen länger leistungsfähig. Die Oberflächen sind Chromat- und PFAS-frei.

NXD Basic besteht aus der galvanisch erzeugten Grundschicht, die durch eine Lackschicht ergänzt wird. Der Korrosionsschutz bleibt auch bei Beschädigungen des Lacks erhalten. Die Variante eignet sich unter anderem für den Einsatz unter anspruchsvollen Umwelteinflüssen, wie zum Beispiel im Offshore-Bereich. Die zweite Variante ist die lebensmittelkonforme NXD tupH. Bei ihr wird die galvanische Grundschicht mit einem Sealer versiegelt. Aufgrund dieser Verarbeitung kommt es nicht zu einem Ablättern oder zu keimanfälligen Mikrorissen.

NXD tupH bietet vor allem für die extremen Bedingungen in Wash-down-Anwendungen einen sicheren Oberflächenschutz. Antriebslösungen werden damit widerstandsfähig gegenüber Säuren sowie Laugen der regelmäßig stattfindenden Reinigungs- und Desinfektionsprozesse. Da sich durch die Versiegelung der galvanisierten Grundschicht selbst bei einer Beschädigung der Oberfläche keine Partikel ablösen, sind NXD-tupH-Oberflächen zudem hygienefreundlich und damit auch in hygienekritischen Industrien einsetzbar.

NXD ist für alle Nord-Antriebskomponenten aus Aluminium erhältlich, darunter das integrierte Getriebemotorsystem DuoDrive, die energieeffizienten IE5+-Glattnmotoren sowie Nordbloc.1-Stirradgetriebe und Nordbloc.1-Kegelradgetriebe. Mit dem Nordac ON PURE steht demnächst zudem ein dezentraler Frequenzumrichter mit NXD-tupH-Oberfläche zur Verfügung. Damit kann der Lösungsanbieter komplette Antriebssysteme mit lebensmittelkonformer Oberflächenveredelung aus einer Hand liefern.

www.nord.com

Robuste Energiekette für Industrieanwendungen

Mit der neuen Heluchain Plastic Link 4-45 erweitert Helukabel sein Portfolio im Bereich der Energieführungssysteme um eine stabile und leistungsfähige Energieführungskette, die speziell für anspruchsvolle industrielle Anwendungen konzipiert wurde. Die Kette überzeugt unter anderem durch einfache Montage sowie hohe Laufruhe und lässt sich flexibel für zahlreiche Anwendungen einsetzen. Die Heluchain Plastic Link 4-45 besitzt eine Innenhöhe von 45 Millimetern und eine Innenbreite bis zu 400 Millimeter. Damit deckt sie ein breites Anwendungsspektrum ab – vom klassischen Maschinenbau über Intralogistik und Materialhandling bis hin zu Einsatzbereichen in der Verpackungs- oder Fahrzeugtechnik sowie im Indoor-Kranbetrieb. Ein zentrales Merkmal der Energieführungskette ist das stabile, vierfache Anschlagssystem. Dieses sorgt für eine hohe freitragende Länge und unterstützt eine langlebige, zuverlässige Energieführung – selbst bei dynamischen Bewegungen und hohen Traglasten. Die Kombination aus Schnappbolzen und Hintergriff ermöglicht eine robuste Verbindung der Kettenglieder, wodurch die Stabilität bei seitlicher Belastung deutlich erhöht wird. Eine einfache Handhabung bleibt gewährleistet.

Die polygonoptimierten Biegeradien tragen zu einer Verbesserung der Laufruhe bei und reduzieren Betriebsgeräusche signifikant. Ein weiterer Pluspunkt ist der Aufbau aus Innen- und Außenlaschen, der für einen sicheren Geradeauslauf sorgt und mit dem sich die Vorspannung der Kette anpassen lässt. Besonderes Augenmerk hat Helukabel auf die Montagefreundlichkeit der Kette gelegt. Die Rahmenstege lassen sich mühelos öffnen und wieder schließen, was Wartungs- und Installationszeiten deutlich reduziert. Auch das modulare Trennsystem zeigt sich flexibel und praxisnah: Die umgreifenden Trennstege sorgen für sicheren Halt und stellen ein beidseitiges Öffnen der Kette als Zugang zu den Leitungen sicher. Mit bis zu fünffach höhen- und breitenvariablen Fachböden können Anwender:innen die Innenaufteilung individuell an ihre Leitungs- und Schlauchführung anpassen.

Für Anwendungen mit gleitender Bewegung stehen optimierte Gleitflächen zur Verfügung. Darüber hinaus bieten wahlweise integrierbare Zugentlastungselemente – etwa in Form von Bügelschellen oder Hornstegen – zusätzliche Sicherheit im Betrieb.

www.helukabel.at





The FUTURE is up to us!

Als Global Player im Kunststoff- und Schaumstoffbereich setzen wir bei Greiner auf nachhaltige und langfristige Lösungen.

Unsere Zukunft wird von den Menschen gemacht, die heute an ihr arbeiten.



[greiner.com](https://www.greiner.com)

