



## IVLV-Projekt Set-Off Schnellmethode

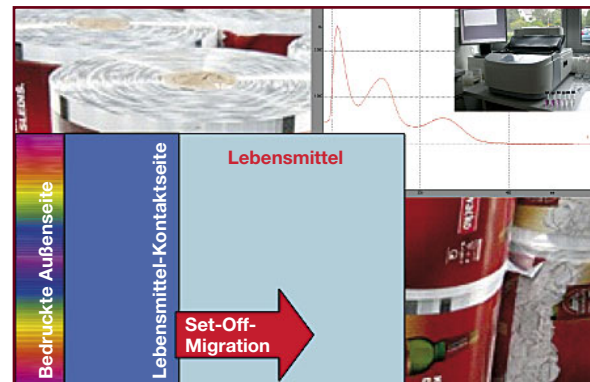
### Schnellmethode für mehr Sicherheit im UV-Druck

Die Entwicklung einer Schnellmethode zur Abklatschprüfung für Photoinitiatoren aus UV-Bedruckungen auf die Verpackungsinnenseite will ein Team aus Experten der FABES Innovations gGmbH und des Fraunhofer IVV in Freising erarbeiten. Im Projektantrag heißt es dazu: Die sogenannte GMP Verordnung 2023/2006/EG, welche u.a. Stoffübergänge von der Außenbedruckung in das Lebensmittel in allgemeiner Weise unter Bezugnahme auf Artikel 3 der Rahmenverordnung 1935/2004/EG reglementiert, ist die Konsequenz aus der „ITX-Krise“. Für die Prüfung des Stoffübergangs von Außenbedruckungen in das Lebensmittel sind bis heute keine praktikablen und allgemein anerkannten Prüfmethoden etabliert. Da es sich bei den potenziellen Migranten in erster Linie um Photoinitiatoren aus der UV-Bedruckungen handelt, welche aufgrund ihres chemischen Charakters im UV-Bereich absorbieren, ergibt sich die Möglichkeit, eine Schnellmethodik mit Summencharakter zu etablieren. Die Erarbeitung einer solchen Schnellmethode, zumindest des prinzipiellen Ansatzes, ist das Ziel dieses Projektantrages.

Aus den finanziellen Schäden der ITX-Krise und aus den zahlreichen Folgekrisen (Benzophenon, Methyl-

benzophenon und andere) wird die wirtschaftliche Dimension sehr deutlich. Die Verfügbarkeit einer wirksamen und kostengünstigen Schnellmethode könnte das Auftreten solcher Krisen verhindern helfen und zur Beruhigung in diesem unsicheren Bereich der Konformitätserbringung führen.

Das wissenschaftliche Ziel ist es, das typische UV-Absorptionsverhaltens von üblichen Photoinitiatoren für eine schnelle Erfassung des Set-Off-Potenzials auf der Verpackungsinnenseite auszunutzen. Die angestrebten Ergebnisse können der vom Set-Off betroffenen Industrie die Möglichkeit bieten, die kommenden Anforderungen gemäß der GMP Verordnung 2023/2006/EG nach dem dann besten Stand des Wissens und der Technik zu erfüllen. Damit können einerseits sowohl auf dem Markt



**Schematische Darstellung der Wirkungsweise des Set-Off.**



## Editorial

### Engere Partnerschaft mit Fraunhofer IVV

Das in Freising ansässige Fraunhofer Institut für Verfahrenstechnik und Verpackung

IVV ist seit vielen Jahren Forschungspartner der IVLV und reger Projektinitiator für die Belange der Verpackungsbranche. Seit diesem Jahr wurde die Partnerschaft mit dem Institut weiter intensiviert: Zum Nutzen sowohl der Mitglieder der IVLV als auch der beiden Institute wird die strategische Planung mehr aufeinander abgestimmt und der persönliche Austausch verstärkt.

**Dr. Rainer Brandsch, Geschäftsführender Vorstandsvorsitzender IVLV**

## Aus dem Inhalt

- ▶ Set-Off Schnellmethode **1**
- ▶ Easy Opening **2**
- ▶ Peelverhalten **2**
- ▶ Pulsierende Sprühreinigung **3**
- ▶ Neue Mitglieder **4**
- ▶ Termine **5**
- ▶ Impressum **7**

befindliche Verpackungen auf ihr Set-Off-Potenzial geprüft werden und andererseits bietet ein solcher Test ein Instrument an, Neuentwicklungen in der Außenbedruckung bzw. -schicht zu optimieren.

Die angestrebten Forschungsergebnisse können nicht nur der Verbesserung von Verpackungsaußenschichten hinsichtlich der Minimierung des Migrationspotenzials (via Set-Off) dienen, sondern erlauben auch raschere und kostengünstigere Neuentwicklungen bei Druckfarbensystemen und Außenlackierungen. Die möglichen Auswirkungen reichen dabei bis in die Druckmaschinenherstellerbranche. Es ist eine Projektdauer von 2 Jahren (2010/2011) vorgesehen. Die experimentellen Arbeiten werden methodisch zwischen dem Fraunhofer IVV und der FABES Innovations gGmbH aufgeteilt. Die Projektkoordination übernimmt das Fraunhofer IVV.

[www.ivv.fraunhofer.de](http://www.ivv.fraunhofer.de)

## AiF-Projekt Easy Opening – Öffnungsprinzip Mehr Know-how im Zeichen des demographischen Wandels

In einem Projektantrag des Fraunhofer-Anwendungszentrum für Verpackungsmaschinen und Verpackungstechnik (AVV) soll zum Dachthema „Easy Opening“ eine Methodik zur Erarbeitung von Prüfverfahren, Richtwerten und Guidelines für verschiedene Öffnungsprinzipien an Verbraucherverpackungen erarbeitet werden. Im AiF-Projekt »Easy Opening peelbarer Verpackungen« (15261 BR) wurde ein Prüfverfahren zur reproduzierbaren Bestimmung von Öffnungskräften an peelbaren Verpackungen entwickelt (IVLV-Merkblatt No. 103/2010) sowie Richtwerte für verbraucherfreundliche Öffnungskräfte erarbeitet /LIE09/, /IVLV10/. Für die Überprüfung einmal festgelegter optimaler Öffnungskräfte im Produktionsprozess (Qualitätssicherung) ist das entwickelte Prüfverfahren sehr gut geeignet. Ende 2010



**Easy Opening für alle: In Dresden werden jetzt alle Verpackungsvarianten unter die Lupe genommen.**

werden Empfehlungen zur Gestaltung von peelbaren Verpackungen in Form einer Guideline als IVLV-Merkblatt veröffentlicht. Diese Arbeiten zum „Öffnungsprinzip Peel“ stoßen sowohl in der Verpackungsindustrie als auch in Normungskreisen auf eine breite Zustimmung. Vielfach wurde der Wunsch an die Projektbearbeiter bzw. das Fraunhofer AVV herangetragen, das bewährte Vorgehen zur Erarbeitung einer Prüfmethode und zur Ermittlung von Richtwerten für das leichte Öffnen von Verpackungen auf andere Öffnungsprinzipien zu übertragen. Ziel des vorliegenden Forschungsprojektes ist die Erarbeitung eines Öffnungsprinzip-bezogenen Informationspools „Easy Opening“, wobei die systematische Vorgehensweise „Öffnungsprinzip Peel“ unter Berücksichtigung des Megatrends „Demographischer Wandel“ auf weitere Öffnungsprinzipien übertragen wird.

In der Kurzbeschreibung des Projekts heißt es, dass folgende Forschungsergebnisse angestrebt werden:

- Strategisches Ziel: Schaffung eines Kompetenzzentrums „Easy Opening“ für verschiedene Öffnungsprinzipien

- Aufbau eines Öffnungsprinzip-bezogenen Informationspools (IVLV-Projekt)
  - Mechanische Prüfverfahren, Richtwerte „Easy to open“, Guideline zur Verpackungsgestaltung (werden in den im Anschluss an das IVLV-Projekt zu beantragenden Forschungsprojekten erarbeitet).
- Im Ergebnis des Projektes steht eine allgemeingültige Grundstruktur zu Öffnungsprinzipien an Verpackungen und eine Methodik für die Erarbeitung von Prüfverfahren, Richtwerten und Guidelines für die Verpackungsindustrie zur Verfügung.

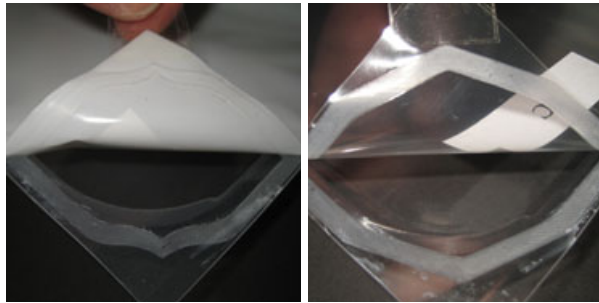
Die Forschungsergebnisse sind hauptsächlich für die abpackende Industrie, aber auch für Maschinen- und Packstoffhersteller relevant. Die gewonnenen Erkenntnisse sollen die effektive Gestaltung anwenderfreundlicher, leicht zu öffnender Verpackungen ermöglichen, um somit den steigenden Anforderungen an die Verbraucherfreundlichkeit verpackter Produkte gerecht zu werden. Das in dem hier beantragten Projekt erarbeitete Wissen wird in leicht verständlicher Form für Anwender zur Verfügung gestellt und fließt in verschiedene, nachfolgend zu beantragende Forschungsprojekte ein. Ebenso ist ein Transfer der FuE-Ergebnisse in den DIN-Normenausschuss Verpackungswesen vorgesehen.

[www.avv.fraunhofer.de](http://www.avv.fraunhofer.de)

## AiF-Projekt Peilverhalten

### Öffnungsverhalten und Siegelnahtintegrität

Das Fraunhofer AVV stellt für das Thema „Einfluss der Siegelnahtgestaltung und des Peelsystems auf das Öffnungsverhalten und die Nahtintegrität von peelbaren Verpackungen unter Berücksichtigung eines qualitätsgeführten Siegelprozesses“ einen Forschungsantrag. In kurzen Worten geht es dabei um die Erarbeitung einer Systematik zu packstoff- und prozessseitigen Einflussgrößen auf das Peilverhalten



### Anrissgeometrien an Testpackungen

ten sowie um die Erstellung eines Software-Werkzeugs zur Berechnung des Peellinien- und Öffnungskraftverlaufs zur Abschätzung des zu erwartenden Öffnungsverhaltens. Endgültiges Ziel des im Rahmen des IVLV-Projektes zu beantragenden Forschungsvorhabens soll sein, die Zusammenhänge zwischen Peelsystem, Siegelnahtgestaltung und Öffnungsverhalten zu untersuchen, sowie die Einflussgrößen aus dem Verpackungs- / Siegelprozess zu berücksichtigen. Schließlich sollen die Ergebnisse des AiF-Projektes in Form eines IVLV-Merkblatts für die Verpackungsindustrie zur Verfügung gestellt werden. In ihrer Beschreibung der wirtschaftlichen Bedeutung des Forschungsthemas für KMU argumentieren die Antragsteller:

Eine optimale Verpackung muss eine Vielzahl von Anforderungen erfüllen. Vor allem die Convenience-Funktion gewinnt immer mehr an Bedeutung. Nicht nur ältere Konsumenten schätzen dabei einen leichten und bequemen Öffnungsvorgang ohne spezielle Hilfsmittel. Untersuchungsberichte von Senioren-Organisationen zeigen hier jedoch noch erheblichen Nachholbedarf auf. So gaben 92 % der befragten Personen an, Probleme beim Öffnen von Verpackungen zu haben. 46 % der Befragten bemängelten die zu hohen Öffnungskräfte. Klarer Spitzenreiter unter den Produkten mit Öffnungsproblemen sind dabei in Kunststoff eingeschweißte Produkte (wie Wurst- und Käsepackungen) mit nahezu 71 %. Da der Anteil älterer Menschen an der Gesamtbevölkerung in den nächsten Jahren stetig zunehmen wird

(2030 sind 37 % der Deutschen über 60 Jahre alt), ist es für die Verpackungsbranche dringend erforderlich, sich auch auf diese Zielgruppe einzustellen. Die Forschungsergebnisse sind sowohl für die abpackende Industrie, für Maschinen- als auch für Packstoffhersteller relevant. Die gewonnenen Ergebnisse und Erkenntnisse sollen eine anwendungsspezifisch optimale Auswahl des Peelsystems und der Siegelprozessbedingungen für Verpackungen mit Peelverschluss und damit zuverlässige Realisierung optimaler Öffnungskräfte an Verpackungen ermöglichen. Sie bilden damit die Voraussetzung, um den steigenden Anforderungen an die Qualität und Haltbarkeit verpackter Produkte sowie an die Verbraucherfreundlichkeit von Verpackungen gerecht zu werden. [www.avv.fraunhofer.de](http://www.avv.fraunhofer.de)

### AiF-Projekt Pulsierende Sprühreinigung

## Reinigungseffizienz durch pulsierende Sprühreinigung

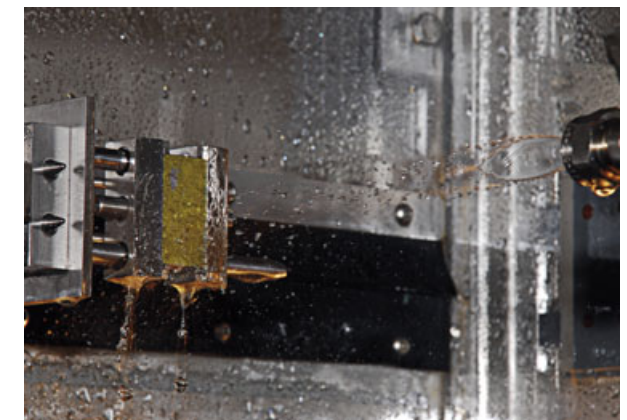
Die Reinigbarkeit von Maschinen und Anlagen ist durch DIN EN 1672:2009 ein verbindlich gefordertes Qualitätsmerkmal, ohne dessen Erfüllung ein Einsatz im Bereich der Lebensmittelherstellung nicht möglich ist. Diese Forderung besteht seit langem, wird aber durch Inkrafttreten der überarbeiteten Richtlinie seit dem 29.12.2009 erheblich verschärft. Der Einsatz automatischer Sprühreinigungssysteme stellt in offenen Prozessschritten eine zunehmend genutzte Möglichkeit dar, dieser Forderung nachzukommen. Angewandt werden diese Systeme sowohl bei der Tank- und Behälterreinigung mit einer geringen Anzahl an Sprühdüsen als auch bei der Reinigung komplexer Verarbeitungsanlagen mit bis zu hundert Düsen. Es werden dabei sowohl statische als auch dynamische (rotierende) Düsen eingesetzt. Beide Verfahren bergen unterschiedliche Risiken bzw. Nachteile. Voruntersuchungen auch am Fraunhofer AVV, die für

einen Impuls-Pause-Betrieb sprechen, geben Anlass, die Methode der pulsierenden Sprühreinigung eingehender zu untersuchen. Ziel der Forschungsarbeit ist es, die Reinigungseffizienz in offenen Systemen durch den Einsatz einer neuen Wirkmethode – der pulsierenden Sprühreinigung – zu erhöhen. Dazu sollen in diesem Forschungsprojekt erste wichtige Fragestellungen untersucht werden:

- Identifikation der relevanten Verfahrensparameter
  - Bestimmung des möglichen Einsparpotenzials.
- In einem weiterführenden, öffentlich geförderten Projekt sollen folgende Ergebnisse erarbeitet werden:
- Ermittlung des wirksamsten Frequenzbereichs
  - Untersuchungen zum Einfluss verschiedener Verschmutzungen
  - Erarbeitung von Optimierungsstrategien.

Zu den angestrebten wirtschaftlichen Ergebnissen zählen die Reduzierung der Reinigungsaufwendungen in Form von u.a. Wasser, Reinigungsmitteln, Energie und/oder Zeit.

Das in mehrere Abschnitte unterteilte Forschungsvorhaben hat bereits das Interesse zahlreicher Unternehmen geweckt. Die zu untersuchende effizientere Reinigungsmethode von offenen Lebensmittelverarbeitungsanlagen liegt zum einen im Fokus von Unternehmen des Maschinen- und Anlagen-



**Pulsierende Sprühreinigung – ein Ansatz zur Verbesserung der Reinigungseffizienz.**

baus. Die geplanten Projektergebnisse unterstützen die KMU maßgeblich bei der Entwicklung der Anlagen, insbesondere bei der Auslegung zum Betrieb der Reinigungssysteme. Zum anderen profitieren die verarbeitenden Unternehmen indirekt von den umgesetzten Ergebnissen durch eine Senkung ihrer Reinigungskosten. Neben finanziellen Einsparungen lässt sich auch eine Erhöhung der Lebensmittelsicherheit durch die verbesserte Reinigungsmethode in Aussicht stellen. [www.avv.fraunhofer.de](http://www.avv.fraunhofer.de)

---

### Neue Mitglieder

***Gleich neun neue Mitglieder darf die IVLV an dieser Stelle herzlich willkommen heißen! Es ist nicht nur die stattliche Anzahl der Unternehmen, die uns stolz macht, auch der erweiterte Themenspannungsbogen, der sich daraus ergibt, stärkt die IVLV erheblich.***

---

## Kundenspezifische Paketlösungen

Die **Glatt Systemtechnik GmbH** entstand 1991 aus einem Betriebsteil der Hochvakuumtechnik Dresden (HVD) mit langjähriger Erfahrung im hochspezialisierten Präzisions- und Verfahrensanlagenbau. In den vergangenen 19 Jahren entwickelte sich das Dresdener Unternehmen stetig zu einem wichtigen Produktionsstandort der Glatt-Gruppe, deren Hauptsitz im badischen Binzen ist. Hier wurde 1954 auch der weltweit erste Wirbelschichttrockner für die pharmazeutische Herstellung entwickelt und gebaut. Da die Firma Glatt zunehmend als weltweiter Lieferant von kompletten Produktionsanlagen bis hin zu schlüsselfertigen Betrieben gefragt ist, liefert Dresden innovative Maschinen, Anlagen und Ausrüstungen für die Branchen der Pharma-Industrie, Fine-Chemicals, Food, Feed und „Life Science“. Die



**Das Werk der Glatt Systemtechnik in Dresden.**

Erzeugnispalette beinhaltet Handlungsausrüstungen wie Edelstahlcontainer und -behälter, Hubsäulen und Vakuumtransportsysteme bis zu hochinnovativen Containmentlösungen, Nass- und Trockenmischer, Siebe und Pelletierer, die mit ca. 200 Mitarbeitern, davon 45 in Forschung und Entwicklung, produziert werden. Zusätzlich liefert die Glatt Systemtechnik GmbH Laborausrüstungen und -zubehör für die Pharmaentwicklung an andere Unternehmen der Glatt-Gruppe. Ein modern ausgerüstetes Technikum steht den Kunden für die Entwicklung neuer Produkte und Verfahren bzw. zu deren Optimierung zur Verfügung.

In enger Kooperation mit Partnern aus Forschung und Wirtschaft treibt Glatt in Dresden die Entwicklung und Produktion von neuartigen und leichten Werkstoffen für verschiedene Industrien voran. Seit 1991 wurden im Verbund mit weiteren Unternehmen der Glatt-Gruppe viele Großprojekte für namhafte Firmen, wie Bayer, Sanofi-Synthelabo, AstraZeneca, Merck, Roemmers, Novartis, Hexal, Genzyme, Glaxo-SmithKline u.a. weltweit realisiert. [www.glatt.com](http://www.glatt.com)

---

## Die Betulin-Pioniere

Die **Birken GmbH** ist ein im Jahr 2000 gegründetes Unternehmen, das die medizinische Pflegeserie Imlan® mit dem natürlichen Wirkstoff Betulin aus der Birkenrinde entwickelt und produziert. Imlan® kommt als einzige Hautpflege ohne jegliche Zusatz-

stoffe aus – als Grundstoffe werden lediglich Betulin, Öl und Wasser eingesetzt. Der Wissensdurst und Forscherdrang des Chemikers und Naturstoffforschers Dr. Armin Scheffler ließen aus einer Vision Realität werden.

Betulin weist ein breites pharmakologisches Wirkungsspektrum auf, das in über 1.000 wissenschaftlichen Publikationen beschrieben worden ist. Dass die weiße Substanz aus der Birkenrinde der Menschheit lange vorenthalten wurde, hatte zwei unüberwindbar scheinende Gründe: Zum einen konnte Betulin bislang nur unter großem Aufwand und entsprechend kostenintensiv in ausreichenden Mengen gewonnen werden. Und zum anderen verhält sich Betulin wasser- (hydrophob) und ölabweisend (lipophob). Eine Creme oder Lotion mit Betulin herzustellen schien daher eigentlich unmöglich. Doch Scheffler gelang gleich der doppelte Durchbruch: Er erfand ein effizientes Verfahren, mit dem sich hochwertiges Betulin in großen Mengen aus der Birkenrinde extrahieren lässt. Dieses verbindet sich mit wertvollem Öl und Wasser zu einer stabilen Emulsion, der patentierten Betulin-Emulsion. Diese einzigartige Wasser-in-Öl-Emulsion verzichtet vollständig auf Emulgatoren, Konservierungsstoffe, Duft- und Farbstoffe, Lanolin und Paraffine. Als Ergebnis der siebenjährigen Entwicklungsphase verfügt die Birken GmbH heute über 13 unabhängige Patentansprüche in 3 Patentfamilien. [www.birken-gmbh.de](http://www.birken-gmbh.de)



**Die Pflegeserie Imlan® von Birken.**

## Tief- und Flexodruckspezialisten für Frisches und Feines

Die **prepacgroup** ist ein mittelständischer Unternehmensverbund, der sich auf die Herstellung und Veredelung von Folien für die Food-, non-Food- und Getränkeindustrie spezialisiert hat. Seit der Gründung der prepacgroup Holding 2008 in Oldenburg sind die drei Produktionsstandorte ppg > wegoflex in Trebbin, ppg > flexofilm in Holdorf und ppg > noltemeyer in Braunschweig sowie die beiden Vertriebsbüros in Polen und den Niederlanden unter ihrem Dach zusammengefasst. 1993 mit nur vier Mitarbeitern in Berlin gegründet zählt die Unternehmensgruppe heute rund 250 Beschäftigte. An den drei Produktionsstandorten erwirtschafteten sie 2009 zusammen einen Gesamtumsatz von 69 Mio. Euro bei einer Produktionsmenge von über 300 Mio. m<sup>2</sup>. Hinsichtlich des operativen Geschäfts agieren die Standorte eigenständig. Die Holding übernimmt die strategische Ausrichtung und steht für Investitionen in hochmoderne Anlagen zur Seite. Auch werden von dort aus Aufgaben übernommen, die zentral für alle Standorte geregelt werden können.



**Folien der prepacgroup werden auf höchste Qualität geprüft.**

Neben zwei Blasfolienextrusionsanlagen in Holdorf verfügt die Unternehmensgruppe über neuste Druckmaschinen, Kaschieranlagen, Rollenschneider und Sleeve-Anlagen. Die Folien können sowohl im Tief- als auch im Flexodruckverfahren mit bis zu 10 Farben bedruckt werden. Zusätzlich zu den Kunststoffverbunden gehören seit der Übernahme des Unternehmens ppg > noltemeyer auch Aluminiumverbunde zum Portfolio der prepacgroup. Hergestellt werden Oberfolien, Schlauchbeutelholien, Etiketten sowie Wickler und technische Folien.

[www.ppg-flexofilm.de](http://www.ppg-flexofilm.de)

## Analysen für Food Contact Materials – swissmade!

Die **Swiss Quality Testing Services (SQTS)** gehören seit 1930 zur Migros-Gruppe und treten seit 1999 als unabhängiger Anbieter von Qualitätssicherungs-Dienstleistungen am Markt auf. Die SQTS versteht sich als leistungsfähiger Partner für große und kleine Produktions-, Handels- und Servicebetriebe im Bereich Food, Food Contact Materials, Near-Food und Non Food. Ca. 80 Fachleute in Dietikon, Courtepin, Hongkong und Schanghai unterstützen Kunden kompetent und partnerschaftlich, wenn es um Qualitätssicherung und -kontrolle, um Betriebsaudits, hygiene- und lebensmittelrechtliche Beratung, Laboranalysen und technische Untersuchungen geht.

Gerade im Bereich Food Contact Materials (FCMs) konnte SQTS das Spektrum in den letzten Jahren sukzessive ausbauen und bietet einen Vollservice an, der aus der Prüfung und Beurteilung der zur Verfügung stehenden Unterlagen und aus der Durchführung allenfalls notwendiger Analysen besteht. Selbstverständlich gehören individuelle Abklärungen und Vertraulichkeit sämtlicher Informationen zur grundlegenden Basis der Zusammenarbeit mit den Kunden.



**Risiken bei Lebensmittelverpackungen kontrollieren.**

Für Analysen, speziell Globalmigration und spezifische Migration einzelner Komponenten, wie zum Beispiel Weichmacher (ESBO, Phthalate, Polyadipate, AMGs etc.), BADGE/ BFDGE/NOGE oder Druckfarbenbestandteile in Verpackungen und Lebensmitteln stehen die modernsten Analysemethoden zur Verfügung. Unbedenklichkeitsbescheinigungen gemäß Lebensmittelrecht bezogen auf individuelle Produkte sind das angestrebte Ergebnis. Abklärungen der gesetzlichen und speziellen Kundenanforderungen an die FCMs sollten somit keine Hürde mehr darstellen. [www.sqts.ch](http://www.sqts.ch)

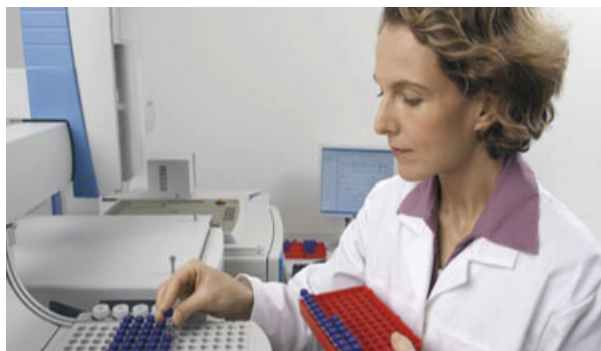
### Termine 2011

- ▶ 01. März 2011  
**Sitzung des wissenschaftlichen Gutachterbeirats IVLV**  
Geschäftsstelle München
- ▶ 12. Mai/18. Mai 2011  
**Interpack**  
Düsseldorf
- ▶ 25. / 26. Mai 2011  
**AG-Sitzung Schokolade und Süßwaren (SSW)**  
Fraunhofer IVV, Freising

## Sensible Analytik: Von Lebensmitteln bis Biopharmaka

Das unabhängige Auftragslabor **GALAB Laboratories GmbH** (Geesthacht) wurde 1992 für analytische Dienstleistungen zur externen Qualitätssicherung gegründet. Die Spezialgebiete des Labors sind u. a. die Rückstandsanalytik in Lebens- und Futtermitteln sowie in Verpackungen und Hygieneartikeln.

Wesentliche Aufgabe, neben der Analytik, ist die Unterstützung von Kunden bei der Kontrolle gesetzlicher Vorgaben, der Risikominimierung und der Sicherung von Markenwerten. Die 75 Mitarbeiter beschäftigen sich unter anderem mit der Methodenentwicklung, um kontinuierlich steigenden Marktforderungen und Prüfstandards gerecht zu werden. GALAB ist nach DIN EN ISO/IEC 17025:2005 akkreditiert und für die Analytik von amtlichen Gegenproben zugelassen. GALAB ist mit modernstem technischem Equipment ausgerüstet, wie GC, HPLC, UPLC®, FPLC®, ICP, IC, MS-MS, HRMS, DAD, FLD, NCL, AED, MSD, AFS, GPC, Gel-elektrophorese, Platerreader und Real Time-PCR. Eingetragene Warenzeichen sind GALAB®, Pestizide 500Plus®, Tools for Glycoscience®, AffiSep®, AffiSpin®, GLycomage®. [www.galab.de](http://www.galab.de)



**Die Spezialgebiete des Auftragslabors GALAB sind u. a. die Rückstandsanalytik in Lebens- und Futtermitteln sowie in Verpackungen und Hygieneartikeln.**

## Klassiker aus Österreichs reicher Süßwarentradition

Die Firma **Josef Manner & Comp AG** ist ein heute schon selten gewordenes Beispiel eines erfolgreichen österreichischen Großunternehmens, welches sich seit der Gründung zum Großteil noch immer in Familienbesitz befindet. An den drei Standorten, dem Stammwerk in Wien im 17. Bezirk, dem Zweigwerk Perg in Oberösterreich und dem Zweigwerk



Wolkersdorf in Niederösterreich, sind etwa 750 MitarbeiterInnen beschäftigt. Hier werden die Produkte der Marken Manner, Casali, Napoli, Ildefonso und Victor Schmidt produziert. Die beliebten Produkte werden in mehr als 50 europäische und außereuropäische Länder exportiert.

Bereits vor dem ersten Weltkrieg wurde die Wiener Zentrale zur heutigen Größe ausgebaut und beherbergt die modernsten Produktionsanlagen. Manner-Waffeln, Kekse, Biskotten und Lebkuchen werden hier mit größter Sorgfalt hergestellt. Auch die Schokoladeproduktion für die allseits beliebten Manner-Schokoladen und -Kuvertüren sowie Schokolade-Überzugsmassen für sämtliche Produkte erfolgt hier. Die Verarbeitung startet übrigens noch von der Kakaobohne weg – eine Besonderheit in Österreich! Der Standort Wolkersdorf / Niederösterreich gehört seit 1996 zu Manner und wurde in den vergangenen Jahren kontinuierlich ausgebaut. Produktionsschwerpunkte sind Schaumzuckerware, Dragees, Pralinen und Saisonartikel. Österreichische Süßwarenklassiker wie Casali Schoko-Bananen, Casali Rum-Kokos, Napoli Dragee Keksi, aber auch Victor Schmidt Mozartkugeln und Ildefonso Pralinen werden im Werk Wolkersdorf von rund 260 MitarbeiterInnen hergestellt. In den letzten Jahren wurde der Produktionsstandort Perg / Oberösterreich (90 MitarbeiterInnen) mehrfach erweitert. In erster Linie werden

Waffeln, am weltgrößten Waffelofen, Eiswaffeln und Röllchen erzeugt. Das Werk ist, wie auch die beiden anderen Manner Werke IFS 5.0 (auf höherem Niveau) zertifiziert. [www.manner.com](http://www.manner.com)

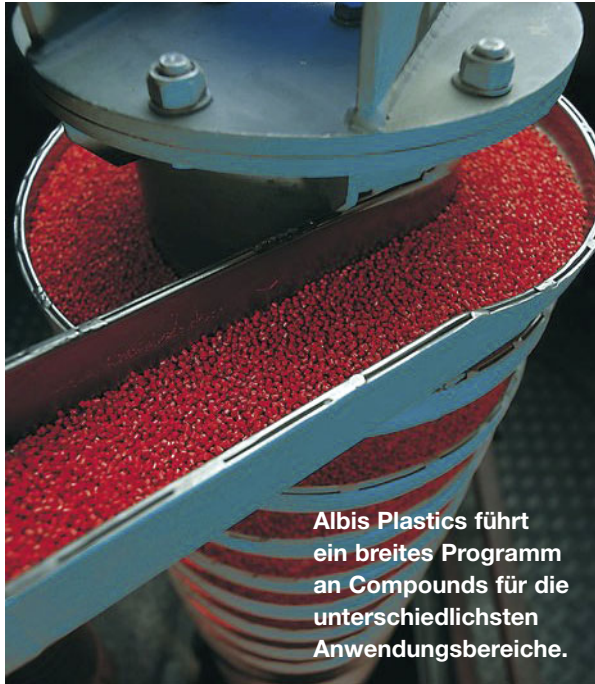
Das 1953 gegründete Unternehmen **M. Faust Kunststoffwerk GmbH & Co.** aus Glandorf/Badlburg verarbeitet jährlich ca. 1.000 Tonnen Kunststoffe zu hochwertigen technischen Kunststoffteilen und -verpackungen sowie -verschraubungen für die Lebensmittelindustrie. Ein eigener Werkzeugbau mit CAD-unterstützter Fertigung ist eine der Grundlagen für die hochwertigen Spritzgussprodukte, die auf ca. 50 Anlagen in Ein- und Mehrkomponententechnologie (2K) entstehen. Das nach DIN EN ISO 9100:2008 zertifizierte Unternehmen bietet als weitere Leistungen die Lackierung, das Heißprägen und Tampon- bzw. Siebdruck für die Veredelung der Spritzgussteile an. Verbindungstechnologien wie Ultraschallschweißen und Kleben runden das Programm ab. Zunehmend bietet M. Faust Kunststoffwerk ganze komplett montierte Baugruppen an. Bei einem Umsatz von ca. 9 Mio. Euro in diesem Jahr beschäftigt das familiengeführte Unternehmen über 70 Mitarbeiter. [www.faust-kunststoff.de](http://www.faust-kunststoff.de)

## Spritzguss mit hoher Veredelung

**Spritzgießen bei Faust Kunststoffwerk.**



**Spritzgießen bei Faust Kunststoffwerk.**



Albis Plastics führt ein breites Programm an Compounds für die unterschiedlichsten Anwendungsbereiche.

## Compoundeur mit tiefem Know-how und breitem Service

**Albis Plastic** aus Hamburg gehört zu den führenden Unternehmen in der Distribution und Compoundierung technischer Thermoplaste in Europa. In Ergänzung zum Produktportfolio namhafter Kunststoffproduzenten bietet Albis der kunststoffverarbeitenden Industrie ein vielfältiges Produktprogramm an Hochleistungskunststoffen, Compoundlösungen und MasterBatch. Im Geschäftsjahr 2009 erwirtschaftete die Albis-Gruppe mit ihren 900 Mitarbeitern weltweit einen Umsatz in Höhe von 441 Mio. Euro.

Über 16 Tochtergesellschaften ist die Gruppe in Europa, Fernost und Nord Amerika vertreten. An insgesamt drei Standorten in Europa, in Hamburg, Zülpich und Manchester (UK) produziert Albis Kunststoffcompounds und Masterbatch. Die Com-

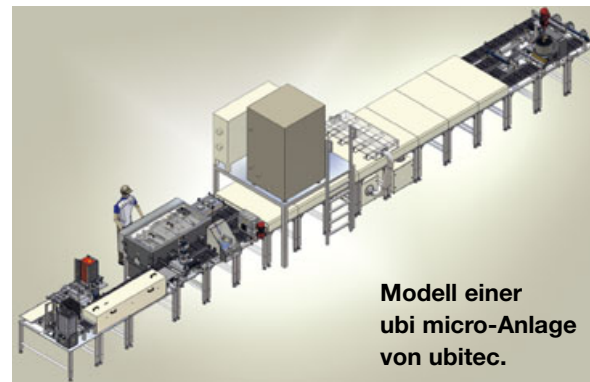
poundentwicklung im eigenen Labor ist ein Garant für innovative Lösungen, kurze Entwicklungszeiten und ideal abgestimmte Produkteigenschaften. Die Anwendungstechnik bietet kompletten Service rund um die Kunststoffanwendung und unterstützt bei Produktauswahl und Verarbeitung, Formteil- und Werkstoffkonstruktion, Kunststoff- und Formteilprüfung. [www.albis.com](http://www.albis.com)

## Technik für die feinsten Gaumenfreuden

Die **ubitec GmbH** ist Hersteller von Schokoladenmaschinen, insbesondere Formanlagen für industrielle Anwendungen, für Confiterie-Einrichtungen und Labortechnik. Das Unternehmen aus Bergneustadt erarbeitet fachgerechte Lösungen je nach Kundenspezifikation, schwerpunktmäßig für die Bereiche:

- Produktionsanlagen – für Ausbringungen bis 250 kg/h
- Dosiertechnik – für flüssige, pastöse Medien / stückiges Dosiergut
- Konditioniertechnik – Kühlapparate und Klimatechnik.

Die Arbeitsweise von ubitec beruht auf langjähriger Zusammenarbeit mit zuverlässigen Partnerfirmen des Maschinenbaus, der Elektro- wie auch der Pro-



Modell einer ubi micro-Anlage von ubitec.

zesstechnik, die in Projektplanung, Konstruktion und Montage involviert werden. Entwicklung und Prototypenbau befindet sich im eigenen Haus.

Die Maschinen basieren weitgehend auf Standardmodulen im Baukasten-System, so dass nachträgliche Erweiterungen der Produktionslinien jederzeit möglich sind, auch können dadurch die Lieferzeiten entsprechend kurz gehalten werden.

Neben dem eigentlichen Maschinenbau offeriert ubitec die dazugehörige Prozesstechnik (Nahrungsmittelverfahrenstechnik, Energietechnik, Recyclingtechnik) sowie ein kompetentes Netzwerk von Automatisierungspartnern in Mechanik und Elektrotechnik.

## Impressum



Informationen für Mitglieder und Branchenteilnehmer

Herausgegeben von der Industrievereinigung für Lebensmitteltechnologie und Verpackung e.V., Schragenhofstraße 35, 80992 München

Ansprechpartner:

Frau Ursula Wengenroth,  
Frau Gabriele Gedik,  
Telefon 089-149009-0,  
Fax 089-149009-80, [office@ivlv.de](mailto:office@ivlv.de)

Redaktionelle Konzeption und Umsetzung:  
Susanna Stock, Düsseldorf

Layout und grafische Konzeption:  
grafikkonzepte michaela haas, Diétramszell

Fotos/Quelle: S.1 Dr. Rainer Brandsch/IVLV, Fraunhofer IVV; S.2 Fraunhofer AVV/Andrea Liebmann S.3 Fraunhofer AVV; S.4 Glatt, Birken; S.5 prepac-group, SQTS; S.6 GALAB, Manner, Faust Kunststoffwerk; S.7 Albis Plastic

IVLV Nachrichten! erscheint zweimal jährlich

**Sollten Sie zukünftig keine IVLV Nachrichten! von uns erhalten wollen, antworten Sie bitte auf diese Mail mit dem Hinweis checkout, damit wir Sie aus dem Verteiler nehmen können.**