

# Fleischmagazin

Fleischalternativen

Fachzeitschrift für  
die Fleischwirtschaft



**EXKLUSIV**

**Südpack**  
Recyclingfähige  
Verpackungen  
im Fokus



**R&S Vertriebs GmbH**

**Beratung und Präsentation  
sind die Kernelemente  
einer starken Frischetheke**



Die neue Safe Peel Clear NT von Südpack ist eine hochtransparente, sehr materialeffiziente Verbundfolie der neuesten Generation, die mit 37 µm mehr als 25 % dünner und damit auch leichter als ihre 52 µm starke Vorgängerin ist.

**Oberfolien** im Fokus

## Schlüssel zur nachhaltigen und recyclingfähigen Verpackung

Die Mehrzahl der Unternehmen aus der Lebensmittelindustrie plant derzeit, die Kunststoffverpackungen ihrer Produkte möglichst nachhaltig zu gestalten. Mit der Verabschiedung der PPWR eröffnen sich hierfür im Wesentlichen drei Handlungsfelder: die Reduzierung des Verpackungsgewichts durch optimiertes Packungsdesign und höhere Materialeffizienz, die Erhöhung der Rezyklateinsatzquote und vor allem: die Recyclingfähigkeit. Bei materialintensiven Hartfolienanwendungen für Tiefzieh- und Trayverpackungen kommt dabei auch der Oberfolie eine besondere Bedeutung zu.

**W**elchen Einfluss eine Oberfolie für die Recyclingfähigkeit einer Verpackung hat und welche Herausforderungen bei der Umsetzung lauern, ist von Südpack zu erfahren. Der Folienhersteller ist einer der Technologie- und Innovationsführer in seiner Branche, einer der nachhaltigsten Mittelständler Deutschlands, aktiver Treiber für eine Kreislaufwirtschaft in der Kunststoff- und Verpackungsindustrie und mit seinen wegweisenden Folien- und Verpackungskonzepten immer am Puls der Zeit. Schon frühzeitig hat

man sich in Ochsenhausen auf die Entwicklung von Materialstrukturen fokussiert, die den künftigen Anforderungen in den drei zentralen Handlungsfeldern gerecht werden.

### Die PPWR – Chance & Herausforderung

Grundsätzlich forciert Südpack bei allen Produktinnovationen heute schon eine Recyclingfähigkeit von mindestens 80 % gemäß der aktuellen Berechnungsstandards. Aus gutem Grund: Die PPWR, die

für alle in der EU hergestellten oder in die EU importierten Verpackungen gilt, sieht ein Bewertungssystem für die Recyclingfähigkeit von Verpackungen vor, das von A (Recyclingfähigkeit  $\geq 95\%$ ) bis C ( $> 70\%$ ) reicht. Die Einführung erfolgt stufenweise: Ab 2030 ist mindestens Kategorie C einzuhalten, alle Verpackungen mit einer geringeren Recyclingfähigkeit dürfen dann nicht mehr in Verkehr gebracht werden. Ab 2038 wird die Grenze dann auf 80 % angehoben, Verpackungen der Kategorie C sind dann auch nicht mehr erlaubt.



Ziel ist es, den Wertstoffkreislauf bei Verpackungen zu schließen, die Abhängigkeit von fossilen Rohstoffen ebenso wie den Verpackungsabfall zu reduzieren und nicht zuletzt den Energieverbrauch und die CO<sub>2</sub>-Emissionen zu senken. Gleichzeitig werden, so die Hoffnung, die verbindlichen Quoten für einen stabilen Markt in Bezug auf recyceltes Material und auch für die dringend benötigte Investitionssicherheit bei Infrastrukturen und Technologien sorgen.

### Vorteile und Grenzen von Monomaterial

Im Klartext bedeutet dies allerdings auch: Unternehmen müssen zügig ihre Verpackungen den neuen Standards anpassen. Monomaterial-Lösungen auf Basis von Polyolefinen wie PP oder PE besitzen dabei aus heutiger Sicht eine sehr hohe Recyclingfähigkeit – und sind nicht nur in Deutschland häufig erste Wahl. Zudem punktet das Ausgangsmaterial mit einem geringeren CO<sub>2</sub>-Fußabdruck im Vergleich etwa zu PET oder PA. Als reine Monolösung ist beispielsweise eine Tiefzieh-anwendung mit peelfähiger Oberfolie ideal zum Verpacken von Aufschnitt.

Beim Verpacken von Frischfleisch kommen Verpackungskonzepte aus Monomaterial jedoch an ihre Grenzen. Frisches Hühnchen-, Puten-, Lamm-, Schweine- oder Rindfleisch wird in Deutschland zwar seit vielen Jahren überwiegend in Trays aus Polypropylen gelegt. Doch die Materialauswahl des Trays ist nur die eine Seite der Medaille. Um die hohen Erwartungen von Herstellern, Handel und Konsumenten wie auch die spezifischen Anforderungen des Packguts zu erfüllen, ist die Wahl eines geeigneten – und möglichst auch recyclingfähigen – Deckelfoliensystems nicht minder entscheidend. Denn: Erst das perfekte Zusammenspiel von Tray und Deckelfolie macht eine Verpackung zu dem, was sie sein soll: eine Einheit, die für maximale Packungs-, Produkt- und letztendlich auch Verbrauchersicherheit steht und in bestehenden Recyclingströmen mit möglichst hoher Recyclingfähigkeit punktet.

Dass die technologisch ausgefeilten Deckelfolien hierfür auch mit verschiedensten Funktionalitäten wie etwa Sauerstoffbarriere, Bedruckbarkeit und Lackierung, Öffnungshilfen mittels Peelfunktion, Antifog und Antistatik,



FOTO: SÜDPACK

**Carolin Grimbacher ist geschäftsführende Gesellschafterin bei Südpack.**

effizienter Verarbeitbarkeit auf gängigen Maschinen und nicht zuletzt auch starker Siegelperformance ausgestattet werden sollten, versteht sich von selbst, ist aber insbesondere bei Monomaterialien nicht trivial. Im Gegenteil: Es erfordert eine hohe Expertise, langjährige Erfahrung und ein tiefes Verständnis für Zusammenhänge. Warum? „Monomaterialien haben ihre Grenzen in der Verarbeitbarkeit – und der Teufel steckt im Detail“, lautet die Antwort der Südpack-Experten.

### Eine aus Recyclingsicht optimale Lösung ...

... wäre eine Oberfolie aus dem gleichen Monomaterial wie das jeweilige Tray. Allerdings kann beispielsweise bei PP, bedingt durch das relativ kleine Siegel Fenster und eine Verarbeitungstemperatur von max. 175 Grad, keine Prozesssicherheit bei kontaminierten Siegelnähen garantiert werden. Ein Ansatz wäre, den Abdeckungsprozess zur Vermeidung der Kontamination entsprechend umzustellen. Doch dies ist mit viel Aufwand und hohen Kosten verbunden.

Um dennoch eine hohe Recyclingfähigkeit von Trayverpackungen für Frischfleisch bei gleichzeitig hohem ►



**Südpack ist ein international führender Hersteller von Hochleistungsfolien für Lebensmittel-, Non-Food- und Medizingüterverpackungen sowie technische Anwendungen. Das familiengeführte Unternehmen mit Sitz in Ochsenhausen wurde 1964 gegründet und beschäftigt heute rund 1.800 Mitarbeitende.**

Produktschutz realisieren zu können, verfolgt Südpack mit der einfachen Trennbarkeit von unterschiedlichen Materialien, die sich dann bestehenden Recyclingströmen zuordnen lassen, einen anderen Ansatz. Für die smarte Lösung hat der Hersteller eine seiner Top-Folien, nämlich die Safe Peel Clear, entsprechend weiterentwickelt.

### Die neue Safe Peel Clear NT...

... ist eine hochtransparente, sehr materialeffiziente Verbundfolie der neuesten Generation, die mit 37 µm mehr

und damit Stillstandzeiten. Ein weiterer positiver Impact hinsichtlich des ökologischen Fußabdrucks ergibt sich, wenn das Material mit SPQ bedruckt wird: Die innovative Technologie von Südpack reduziert u.a. den Verbrauch von Farben und Lösemitteln drastisch – bei gleichzeitig verbesserter Druckqualität.

Für eine lange Produkthaltbarkeit kann die Safe Peel Clear NT mit einer hohen Barriere (z.B. gegen Sauerstoff) und optional mit Antifog ausgestattet werden. Die integrierte Peelfunktion sorgt dabei für ein konsumentenfreundliches Öff-



FOTO: SÜDPACK

**Beim Verpacken von Frischfleisch kommen Verpackungskonzepte aus Monomaterial an ihre Grenzen. Um die hohen Erwartungen von Herstellern, Handel und Konsumenten wie auch die spezifischen Anforderungen des Packguts zu erfüllen, ist die Wahl eines geeigneten – und möglichst auch recyclingfähigen – Deckelfolien-systems nicht minder entscheidend.**

als 25 % dünner und damit auch leichter als ihre 52 µm starke Vorgängerin ist. Auch hinsichtlich ihres Carbon Foot Prints überzeugt die Neuentwicklung im Südpack-Portfolio: Internen Berechnungen zufolge ist dieser um bis zu 33 % geringer als im Vergleich zur bisherigen Safe Peel Clear. Ebenso macht sich das dünnere Material entlang der Logistikkette bezahlt: 40 % mehr Laufmeter auf der Rolle bedeuten weniger Lager- und Transportfläche, weniger Kosten, weniger Aufwand – und beim Verpackungsprozess auch weniger Rollenwechsel

ungsverhalten. Und auch die Verarbeitung auf bestehenden Anlagen ist aufgrund des großen Verarbeitungsfensters und der hohen Siegeltemperatur ohne Nachrüstung einfach möglich.

Das Besondere der Safe Peel Clear NT jedoch ist ihre exzellente Siegelperformance. Selbst bei Kontamination durch Fleischsaft oder -stückchen siegelt die Deckelfolie sehr gut auf Mono-PP Trays. Darüber hinaus ist die Verbundfolie so konzipiert, dass sie durch das Schwimmsink-Verfahren im Recyclingprozess

vom Mono-Tray getrennt wird und die unterschiedlichen Materialien den jeweiligen Recyclingströmen zugeführt werden können.

### Ob das Verpackungskonzept tatsächlich die geforderte PPWR-Einstufung ...

... in puncto Recyclingfähigkeit erfüllt, zeigt ein Blick auf die vom Institut cyclos-HTP zertifizierte Berechnung: Demnach kann einem typischen 12 gr. PP-Tray mit Safe Peel Clear NT Deckelfolie eine Recyclingfähigkeit von 90 % attestiert werden – das entspricht einer Einstufung in Kategorie B der PPWR. Realistisch betrachtet muss der Verpackung aber zumindest ein Etikett und je nach Fleischart auch ein Absorber hinzugefügt werden. Internen Berechnungen zufolge kann aber selbst mit einem Absorber in handelsüblicher Größe und einem recycelbaren Etikett noch eine Recyclingfähigkeit von über 80 % erreicht werden. Die Tray-Konzepte können damit im Recycling-Ranking der PPWR noch in Kategorie B eingestuft und damit als zukunftssicher angesehen werden. Zumindest, wenn wir die aktuelle Ausformulierung der PPWR betrachten.

Fakt jedenfalls ist: Nachhaltigkeit hat viele Facetten – und muss vor allem ganzheitlich gedacht werden. Unter Umständen lohnt sich daher „Thinking-outside-the-box“ im wörtlichen Sinne. Denn jedes Produkt, jede Anwendung, jede Anforderung braucht ihre spezifische Lösung. Ob eine unbedruckte Oberfolie mit abwaschbarem Papierlabel ökologisch sinnvoller ist als eine bedruckte Monofolie oder ob eine leichte, schwimmbare, bedruckte Oberfolie, die sich vom Tray trennen lässt und dadurch den Recyclingstrom sauber hält, besser ist – das lässt sich am besten mit einer ganzheitlichen LCA-Analyse herausfinden. Neben einem breiten Spektrum an nachhaltigen Lösungen für unterschiedlichste Anwendungen bietet Südpack auch diesen Service seinen Kunden an. Weitere Informationen auf [www.suedpack.com](http://www.suedpack.com).

**Südpack** bleibt Spitze

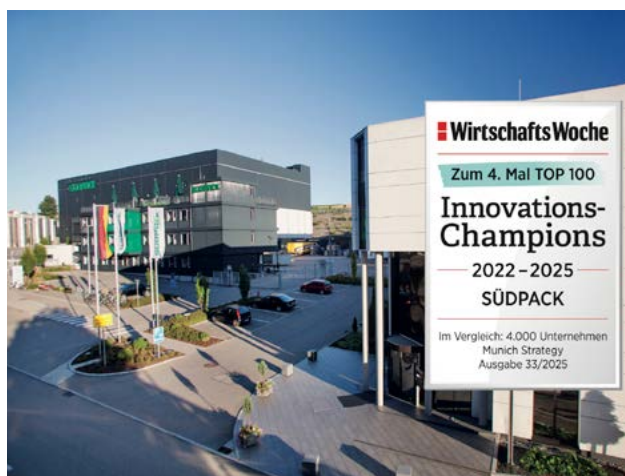
# Vier Jahre Innovations Champion

Südpack konnte sich nun schon zum vierten Mal in Folge im Innovationsranking des renommierten Wirtschaftsmagazins WirtschaftsWoche unter den Top-100 platzieren – und darf ab sofort das Gütesiegel „Innovations Champions 2022-2025“ führen.

Für den Folienhersteller ist es bereits die zweite hochkarätige Auszeichnung im August 2025. Denn das F.A.Z. Institut und die ServiceValue GmbH kürten Südpack in ihrer aufwändigen Studie „Deutschlands Beste in der Kreislaufwirtschaft“ nach 2024 zum zweiten Mal in Folge zum Branchensieger in der Kategorie Verpackungshersteller.

Für die WirtschaftsWoche analysierte die Münchner Beratungsfirma Munich Strategy wie in den vorangegangenen Studien neben der Umsatz- und Gewinnentwicklung vor allem die Innovationsstärke von insgesamt 4.000 deutschen Mittelständlern inklusive ihrer Investitionen in F&E. Auch welche Strahlkraft in Bezug auf Innovation dem jeweiligen Unternehmen von seinen Stakeholdern und im Markt zugemessen wird, fließt in die Bewertung ein.

Das Familienunternehmen Südpack wird dabei auch 2025 in der Spitzengruppe gesehen. Zu den markantesten und zugleich wegweisenden Produktneuheiten der letzten Jahre gehören beispielsweise die Monomaterialien der PureLine, das bereits vielfach prämierte Blisterkonzept PharmaGuard® oder



**Innovations Champion:** Südpack sicherte sich erneut einen Platz unter den Top-100 im Innovationsranking des Wirtschaftsmagazins WirtschaftsWoche.

der erst kürzlich mit dem WorldStar Packaging Award ausgezeichnete Tubular Bag PurePE.

Seinem exzellenten Image wird Südpack aber auch mit den aktuellen Folien- und Verpackungslösungen gerecht: Ein gutes Beispiel ist NutriGuard®. Das PP-basierte und damit als recyclingfähig eingestufte Blisterkonzept für Nahrungsergänzungsmittel wie Vitamine, Mineralien, Proteine und natürliche Zusatzstoffe wurde als umweltfreundlichere Alternative zu herkömmlichen Primärverpackungen aus PVC/

PVdC/Alu entwickelt. Ebenfalls neu ist auch CarbonLite®. Die recyclingfähigen Monomaterialien dieser innovativen Produktlinie eignen sich für unterschiedlichste Verpackungskonzepte – etwa als PE-Flowpack für Käsestücke oder Kräuterbaguette, als praktischer PP-Doypack für Snacks, als PP- oder PE-Blockbodenbeutel für Kaffee oder als PP-Spouted Pouch für Fruchtpürees. Die aktuellen Produktentwicklungen werden allesamt im September bei der Fachpack 2025 auf dem Südpack-Messestand Halle 4/Stand 212 vorgestellt.

## Südpack in Kürze

Südpack ist ein führender Hersteller von Hochleistungsfolien und Verpackungslösungen für die Lebensmittel-, Non-Food- und Medizingüterindustrie sowie von kundenindividuellen Compounds für technisch anspruchsvolle Anwendungen. Der Hauptsitz des Familienunternehmens, das 1964 von Alfred Remmele gegründet wurde, befindet sich in Ochsenhausen.

Die Produktionsstandorte in Deutschland, Frankreich, Polen, der Schweiz, den Niederlanden und den USA sind mit modernster Anlagentechnologie ausgestattet und fertigen nach höchsten Standards, unter anderem auch unter Reinraumbedingungen. Das globale Vertriebs- und Servicenetz sichert eine hohe Kundenanähe sowie eine umfassende technische

Betreuung in mehr als 70 Ländern. Mit seinem innovativen Entwicklungs- und Anwendungszentrum am Hauptsitz in Ochsenhausen bietet Südpack seinen Kunden eine optimale Plattform für die Entwicklung von individuellen Lösungen sowie für die Durchführung von Anwendungstests. Weitere Informationen unter [www.suedpack.com](http://www.suedpack.com).