



April 2017

Wettbewerbssieger eröffnen neue und erweiterte Marktchancen für Alufolie

– Alufoil Trophy 2017 unterstreicht die Branchenstärke hinsichtlich der Weiterentwicklung von Produkten und zeigt auf, wie Innovation traditionelle Märkte beeinflusst und neue generiert

Ein starkes Teilnehmerfeld bei der Alufoil Trophy 2017, dem führenden Branchenwettbewerb, unterstreicht ein weiteres Mal die Stärke der Alufolienindustrie, wenn es um Produktentwicklungen und Kreativität geht. Es gab neun Gewinner in fünf Wettbewerbskategorien sowie erstmals eine Trophy für innovative Anwendung.

Juryvorsitzender in diesem Jahr war Guido Schmitz, Direktor für Verpackungsdesign im Bereich Consumer Health bei Bayer, einem früheren Trophy-Gewinner für die Aspirin-Packung Shamrock. Schmitz war voll des Lobes sowohl für die Einreichungen insgesamt als auch für besonders originelle Wettbewerbsteilnehmer. „Die Bewertungen lagen in mehreren Kategorien eng beieinander, doch können wir nur die allerbesten Teilnehmer auszeichnen.“

„Wir waren beeindruckt von Packungen, die echten technischen Fortschritt für mehr Nachhaltigkeit, bessere Qualität, mehr Verbraucherefreundlichkeit oder flexiblere Lösungen verkörperten. Besonders ein oder zwei Gewinner eröffnen der Alufolienindustrie eine echte Chance, neue Marktsegmente zu erschließen oder Kunden dazu zu verhelfen, ihre Produkte dort zu vermarkten, wo sie bislang nicht zum Zuge kamen. Das hob sie besonders ab und begründete uneingeschränkt ihre Auszeichnung“, fügte er hinzu.

Die Alufoil Trophy wird jedes Jahr vom europäischen Alufolienverband EAFA veranstaltet. Die Gewinner werden auf dem EAFA-Messestand während der interpack 2017 in Düsseldorf präsentiert. EAFA-Geschäftsführer Guido Aufdemkamp sagte über die diesjährigen Gewinner: „Die verschiedenen Wettbewerbskategorien bieten den Alufolienprodukten die Möglichkeit, für unterschiedlichste Anwendungen ein breites Spektrum an Innovationen zu präsentieren. Es zeigt die große Stärke der Branche, dass so viele hervorragende Produkte dieses Jahr erneut ausgezeichnet wurden.“

Der Wettbewerb ist offen für Produkte aus Alufolie oder solche, die Alufolie als Verbundpartner oder Teil eines Verpackungssystems enthalten. Auch Aluminiumverschlüsse können teilnehmen. Die Wettbewerbskategorien decken jede Facette der Alufolienverwendung in den unterschiedlichsten Märkten ab, besonders aber den Einsatz in Verpackungen und technischen Anwendungen. Die Kategorien umfassen Consumer Convenience, Marketing + Design, Produktschutz, Ressourceneffizienz sowie Technische Innovation. Darüber hinaus können die Juroren eine „Excellence“-Trophy für solche Produkte vergeben, die sich über mehrere Kategorien durch herausragende Eigenschaften oder besonders raffinierte Anwendungen auszeichnen.



DIE GEWINNER

Consumer Convenience

- closurelogic: OLIO Premium
- Constantia Flexibles: CONSTANTIA Unshredded Wrap

Marketing + Design

- Constantia Flexibles: Hochwertig bedruckter Container in Form eines Knochens
- Guala Closures Group: Siena für Stolichnaya

Produktschutz

- Constantia Flexibles: Cakees – verzehrfertiger Kuchen

Ressourceneffizienz

- Contital: Happy Day
- Huhtamaki: Straight'n'Easy

Technische Innovation

- Amcor Flexibles und Rohrer: Frangible Formpack® Blister
- Guala Closures Group: 3D Prägung für Salute

Innovative Anwendung

- Constantia Flexibles und ABInBev: Kapseln für Getränkesystem mit Bieraroma

Zusammenfassender Text zu allen Gewinnern auf den Seiten 3 – 6

Die Alufoil Trophy wird vom europäischen Aluminiumfolienverband EAFA organisiert. Es gibt fünf Kategorien: Consumer Convenience, Marketing + Design, Produktschutz, Ressourceneffizienz und Technische Innovation. Die Jury vergab außerdem eine Auszeichnung für „Innovative Anwendung“. 2017 wurden 10 Gewinner ermittelt.

Unter www.alufoil.org können hochauflösende Bilder heruntergeladen sowie alle Trophy-Sieger betrachtet werden.

Weitere Informationen:

Cédric Rauhaus, Manager Communications

Die European Aluminium Foil Association ist die internationale Organisation der Hersteller von Folienwalzprodukten und Haushaltsfolien aus Aluminium sowie von halbstarren Alufolienbehältern, Alu-Verschlüssen und flexiblen Verpackungen jeglicher Art. Ihre mehr als 100 Mitgliedsunternehmen sind in West-, Zentral- und Osteuropa beheimatet.



Zusammenfassung (Mehr Infos auf www.alufoil.org)

Consumer Convenience

Ein Mechanismus, der tropfenfreies und kontrolliertes Eingießen ermöglicht sowie ein Schoko-Einwickler, der beim Öffnen nicht zerreißt, erweisen sich als höchst praktisch für Konsumenten

Der von **closurelogic** entwickelte Alu-Kombiverschluss **OLIO Premium** für Premium-Öl in Glasflaschen zeichnet sich durch einen patentierten HDPE-Eingießer aus. Er beeindruckte die Jury, weil er dem Kunden einen echten Mehrwert bietet.



Ein integriertes „No-Touch“-System bietet hygienisches Öffnen und Hantieren, während die Mengensteuerung durch den Ventilkörper präzises Ausgießen ermöglicht. Das Gießsystem verhindert Tropfenbildung, sodass Flasche und Etikett sauber bleiben und überschüssiges Öl aufgenommen und in die Flasche zurückgeleitet wird. Die Kombi-Kappe mit dem HDPE-System enthält eine Vorrichtung, die das Wiederbefüllen verhindert, während das Aluminiumelement mit einem Originalitätsband versehen ist.

Ein neuer Alufolien-Einwickler von **Constantia Flexibles**, **Unshredded Wrap**, beendet den Frust beim Auspacken von Schokolade, wenn die Alufolie in kleine Stücke zerreißt. Dank eines „elastischen“ Speziallacks lässt sich die Folie in einem Stück abziehen. Der Jury-Test zeigte: Es funktioniert.



Der von Constantia Flexibles entwickelte Speziallack wird beidseitig auf die Folie aufgetragen. Dies ermöglicht das problemlose Auswickeln von kleinen Schokobällchen und -eiern, Saisonprodukten oder Schokoriegeln und -tafeln. Der Lack dehnt sich wie ein elastisches Band, sodass sich der Einwickler in einem Stück abziehen lässt ohne zu zerreißen. Das neue Einwickelmaterial bietet außerdem eine bessere Durchstoßfestigkeit.

Marketing & Design

Zwei Entwicklungen zeigen auf, wie wichtig starke Markenbotschaften sind, um im Verkaufsregal erfolgreich zu sein

Ein neuer **Behälter, geformt wie ein Knochen**, für Hunde-Nassfutter überzeugt im Supermarktregal durch eine starke Ausstrahlung und Markenbotschaft, befand die Jury. Die vollflächig bedruckte Alufolienpackung von **Constantia**



Presse-Info



Flexibles für den deutschen Tierfutter-Hersteller saturn petcare, greift das Motiv eines Knochens auf, um das Futter als Lieblingsgericht eines jeden Hundes zu positionieren.

Die bedruckte Behälterseite greift nicht nur das Thema Hundeknochen auf, sondern verhindert, dass Dellen und sonstige Unregelmäßigkeiten auffallen. Weitere verbraucherfreundliche Verpackungsmerkmale sind die ergonomische Form, was das Öffnen erleichtert, und die vollständige Recyclingfähigkeit. Die leeren Leichtschalen lassen sich einfach stapeln und transportieren.

Der weltberühmte Premium-Wodka Stolichnaya hat erstmals nach 80 Jahren einen neuen Markenauftritt für alle Flaschengrößen vorgenommen. **Guala Closures** lieferte mit **Siena für Stolichnaya** ein neues Verschlussortiment, das die Jury wegen ihrer hohen Strahlkraft und Qualität beeindruckte.

Die zentralen Merkmale, die den Verschluss auszeichnen, betreffen das geprägte Logo und das Heißfoliendekor, das ein besonderes haptisches Erlebnis vermittelt. Das Verschlussoberteil ist gerändelt, was die Griffigkeit beim Öffnen erhöht. In ausgewählten Märkten sind die Verschlüsse mit einem Fälschungsschutz und einer Vorrichtung ausgestattet, die das Wiederbefüllen verhindert.



Produktschutz

Kuchenprodukte können dank dieses Behälter-/Deckelsystems lange Zeit bei Zimmertemperatur gelagert werden

Die deutsche Bäckerei Stiebling benötigte eine nachhaltigen Packung, um ihr **Cakees**-Sortiment an innovativen Kuchenprodukten zu schützen. **Constantia Flexibles** entwickelte dafür ein luftdichtes Alubehältersystem, das dank der ausgezeichneten Barriereeigenschaft eine Haltbarkeit von bis zu einem Jahr gewährleistet. Die Jury sprach von einer perfekten Verpackungslösung.

Das Verpackungssystem kommt ohne Kühlkette aus, sodass weder ein Tiefkühler im Verkaufsraum erforderlich ist noch ein Auftauen zu Hause erfolgen muss. Der Kuchen verzichtet auf künstliche Konservierungsmittel, hat stets Raumtemperatur und ist damit sofort servierfertig. Der Trophy-Sieger verbindet auf hervorragende Weise traditionelle Rezeptur, moderne Lebensmitteltechnologie und hohe Verpackungsleistung.



Ressourceneffizienz

Ein neues Behälter-Sortiment und eine Standbeutel-Alternative zu Dosen punkten hinsichtlich Nachhaltigkeit

Presse-Info



Ein neues, glattwandiges Behältersortiment von **Contital** unter dem Markennamen **Happy Day** ist rund, steif, wiederverwendbar und recyclingfähig. Hergestellt wird es mittels Kaltumformung anstelle der traditionellen Drehtechnik. Dies führt in mehrfacher Hinsicht zu Einsparungen, so die Jury.



Die Herstellung der Behälter basiert auf einem neuen, patentierten Verfahren, das perfekt glatte Seitenwände und Böden ermöglicht, die bessere Antihafteigenschaften aufweisen. Es lassen sich zudem dünnere Behälter herstellen, ohne dass Steifigkeit und Festigkeit leiden. Ein weiterer Pluspunkt sind geringere Kohlenstoffemissionen.

Vor dem Umformen wird das gewalzte Aluminium mit lebensmittelgeeignetem Öl geschmiert. Dadurch entfällt eine zusätzliche Einölung und spätere Spülung, sodass weniger Abwasser anfällt.

Huhtamaki hat ein Sortiment der berühmten dänischen Würstchen der Unilever-Marken Unox und Zwan neu verpackt. Bei **Straight'n'Easy** handelt es sich statt einer herkömmlichen Metalldose um einen sauber zu öffnenden und ökologisch vorteilhaften Beutel. Das Konzept überzeugt durch große Ressourceneinsparung bei Verpackung und Logistik, so die Jury.



Das Mehrlagenkonzept ist mit einer Alufolienbarriere und der patentierten Huhtamaki-Terolen®-Folie ausgestattet. Es bietet ausgezeichnete Prozesseigenschaften auf konventionellen Beutelmaschinen und stellt sicher, dass die Packung sauber, leicht und gerade aufgerissen werden kann.

Technische Innovation

Zwei unterschiedliche Lösungen, die zeigen, wie technischer Fortschritt die Grenzen verschiebt und neue, komplementäre Technologien genutzt werden

Der **Frangible Formpack® Blister**, eine Alufolien-Blisterpackung mit mehreren Kammern, besteht aus Formpack® Unter- und Deckelfolie von **Ancor Flexibles**. Mit ihr lassen sich feuchtigkeitsempfindliche Trockenmedikamente oder auch Impfstoffe, die in Flüssigkeit geliefert werden müssen, sicher in ein und derselben Packung aufbewahren, bevor sie gemischt und dosiert werden.



Der Blister wurde gemeinsam mit der Maschinenbaufirma **Rohrer** entwickelt. Während eine Kammer das Trockenpulver mit dem (hoch feuchtigkeitssensiblen) Wirkstoff enthält, ist die andere



Kammer mit Flüssigkeit gefüllt. Dank der zerbrechlichen Aufreißsiegelung, die den Kanal öffnet, werden beide Komponenten vermischt, sobald man auf die Kavität drückt.

Bei **3D Prägung für Salute** von **Guala Closure** handelt es sich um Alu-Verschlüsse für ein Likör-Sortiment. Die Verschlüsse werden kundenspezifisch mit metallischem Druckdekor versehen, um eine besondere Haptik zu erzeugen. Das Verfahren erlaubt die Anwendung beliebiger Muster, die filigraner sind als bei einer mechanischen Prägung.

Dieser standardisierte Alu-Verschluss kann erstmals digital bedruckt und anschließend mittels Sputter-Technologie metallisiert werden. Mit dieser Zerstäubungstechnik lässt sich eine dünne Metallschicht in Spezialfarben auftragen. Die verschiedenen Technologien werden auf einer Produktionslinie eingesetzt, was einen völlig neuen Veredelungsprozess generiert.



Innovative Anwendung

Um das Kapsel-Konzept in verschiedenen Marktsegmenten zu etablieren, brauchte es kreatives Denken und technische Entwicklung

Bieraroma-Kapseln für Spendersysteme ist ein cleveres Alukapselsystem, das aromatisierten Sirup enthält und für eine einzigartige Bier-Ausschanktechnik entworfen wurde. Mit dem von **ABInBev** und **Constantia Flexibles** gemeinsam entwickelten System lassen sich in Kneipen verschiedene Geschmacksrichtungen servieren, die von einem einzigen Bierfass versorgt werden. Die Jury lobte das Konzept als herausragende innovative Leistung.



Die voll recyclingfähige Hochbarriere-Kapsel bietet Bier-Aromen direkt am Ort des Ausschanks. Die sensiblen, konzentrierten Aromen in den verschiedenen Sirups bleiben dank der Kapsel über die gesamte Lagerzeit voll erhalten. Entwickelt wurde auch ein neues Spendersystem, bei dem es vor allem auf die Durchstoßeigenschaft der Alufoliendeckel ankam.