

# UNFOLDED

A PAPER ABOUT CARTONBOARD



IN MY  
NEXT LIFE  
I WANT TO BE  
YOUR  
PHARMA  
PACKAGING.

STARCOLOR  
MIRABELL™  
GD2

## KUNDENNUTZEN UND EFFIZIENZ ERHÖHT

---



Sehr geehrte Damen und Herren,  
liebe Geschäftsfreunde!

Unserem Anspruch nach langfristiger Technologie- und Kostenführerschaft folgt der Grundsatz, kontinuierlich und konzernweit neue Wege zur Erhöhung von Kundennutzen und Effizienz einzuschlagen. Dies wird in der vorliegenden Ausgabe mehrfach aufgeführt.

Seit Anfang August 2015 produziert unser deutsches Werk Neuss die Qualität Starcolor Mirabell™ – unsere ökonomisch-ökologische Antwort auf die steigende Nachfrage der Pharmaindustrie nach nachhaltigen Verpackungslösungen. Starcolor Mirabell™ ist mit hohem Weißgrad und bester Oberflächenqualität im GD2 Markt sowie guten Inkjet- und Laser-Codiereigenschaften für die hohen Anforderungen der pharmazeutischen Branche maßgeschneidert, aber auch für andere Einsatzbereiche höchst attraktiv. Unser Newsletter-Cover wird Sie überzeugen.

Durch die bevorstehende Implementierung der EU Falsified Medicines Directive (sogenannte „Fälschungsrichtlinie“) wird es in Zukunft verpflichtend sein, jede Pharmaverpackung mit einem individuellen Erkennungsmerkmal zu kennzeichnen. Alle MMK Frischfaserqualitäten eignen sich aufgrund ihrer ausgezeichneten Laser- und Inkjet-Codiereigenschaften hervorragend für die Verwendung von 2D-Matrix-Codes und sind somit erste Wahl bei Pharmaanwendungen.

Durch den Einbau eines State-of-the-Art-Curtain Coaters nun auch im slowenischen Werk Kolicveo haben wir dieses moderne Streich-Verfahren bei MM Karton auf breiter Basis im Einsatz. Hochwertige Kartonlösungen für die anspruchsvollsten Anwendungen und darüber hinaus bedeutende Energieeinsparungspotenziale überzeugen.

Apropos überzeugen: Voll bewährt hat sich auch unsere Akquisition des Holzstoff-Werkes MMK FollaCell A.S. in Norwegen: Vor zwei Jahren lief dort die Produktion von BCTMP- und CTMP-Holzstoff an. Dieser wird nicht nur für unsere Frischfaser- und Recyclingqualitäten verwendet, sondern auch auf dem freien Markt verkauft. Seit seinem Start am 2. September 2013 produziert MMK FollaCell mit höchster Auslastung bei stabiler Qualität.

Mit Blick auf den bald bevorstehenden Jahreswechsel wünsche ich Ihnen einen guten Ausklang von 2015, schöne Feiertage und viel Erfolg bei den Herausforderungen 2016!



Franz Rappold  
Mitglied des Vorstandes

3

EDITORIAL  
FRANZ RAPPOLD

6



STARCOLOR MIRABELL™ (GD2) –  
MASSGESCHNEIDERT FÜR  
DEN PHARMAMARKT

8

MMK VOR ORT – DIE WICHTIGSTEN  
BRANCHEN-EVENTS 2. HJ 2015



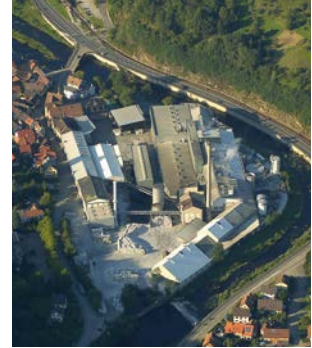
11

CURTAIN COATER NUN AUCH  
IM WERK KOLICEVO KARTON



1 2

AUSWEITUNG DES MULTIMILL-KONZEPTS:  
MULTICOLOR SPEZIAL™ NUN AUCH  
AUS DEM WERK GERNSBACH



1 4

VON EXTERNEM INSTITUT BESTÄTIGT:  
GC2-QUALITÄTEN AUS EERBEEK – DIE PERFEKTE WAHL  
BEI PE-BESCHICHTUNGEN

1 6



MULTICOLOR BELVEDERE™ FLEXO –  
DIE NEUE SPEZIALQUALITÄT  
FÜR DOPPELWANDIGE BECHER  
UND FLEXODRUCK

1 8

MMK FOLLACELL A.S.  
FEIERT ZWEITEN GEBURTSTAG

# STARCOLOR MIRABELL™ (GD2) – MASSGESCHNEIDERT FÜR DEN PHARMAMARKT

---

Starcolor Mirabell™ aus unserem deutschen Werk Neuss erweitert die bewährte „Mirabell“-Produktfamilie von Mayr-Melnhof Karton: die für den Pharmamarkt nötige herausragende Oberflächenqualität und eine hellgraue Rückseite erfüllen hohe optische Ansprüche und zeigt exzellente Leistung sowohl beim Verarbeiten als auch beim Abpacken. Dies eröffnet vielfältige neue Anwendungsgebiete für GD2-Recyclingkarton.

## Beste Oberflächenqualität, ideale Verarbeitungsleistung

Um dem Trend zu nachhaltigen Verpackungsmaterialien, aber auch dem Kostendruck erfolgreich zu begegnen, fordert die Pharmaindustrie eine maßgeschneiderte Lösung aus Recyclingkarton. Mit Starcolor Mirabell™ haben wir eine hochwertige GD2-Qualität entwickelt, die dieser Forderung der pharmazeutischen Branche in vollem Umfang entspricht: hoher Weißgrad (84 %), beste Oberflächenqualität im GD2-Markt, exzellente Druck- und Verarbeitungsergebnisse, optimale Ergebnisse bei Braille-Prägung sowie Eignung für den Digitaldruck, gute Inkjet- und Laser-Codiereigenschaften – alles bei besten Umweltwerten.

Das Werk Neuss liegt strategisch günstig in Westeuropa: Kurze Transportwege garantieren flexiblen Service und leisten

einen Beitrag zur Erreichung von Nachhaltigkeitszielen. Das Werk entspricht dem neuesten technischen Standard und verfügt über die modernste Recyclingkartonmaschine Europas. Durch die besondere Reinheitskontrolle der Oberfläche wird die herausragende Oberflächenqualität von Starcolor Mirabell™ erzielt. Das Cover des Newsletters wurde auf der neuen GD2-Qualität gedruckt und veranschaulicht diese Eigenschaft eindrucksvoll.

## Neue Herausforderungen – eine vertrauensvolle Antwort

Die Anforderungen der pharmazeutischen Industrie gehören zu den anspruchsvollsten der Verpackungsbranche und die Herausforderungen steigen auch zukünftig weiter: Die Individualisierung und Alterung der Gesellschaft erfordern immer besser auf die Kunden abgestimmte Produkte. Neben

Nutzerfreundlichkeit und Nachhaltigkeit sind es vor allem Sicherheitsaspekte, welche immer wichtiger werden und von Kartonherstellern und Verpackungsproduzenten höchste Standards verlangen.

Mit optimierten Coating weist Starcolor Mirabell™ eine Inkjet- und Laser-Codierfähigkeit laut definierten FFPI-Normen (Forschungsgemeinschaft Faltschachteln für die Pharma-industrie) auf und eignet sich hervorragend für die Verwendung von 2D-Matrix-Codes. Diese Codes können Zusatzinformationen liefern, garantieren zuverlässige Fälschungssicherheit oder können über Transport und Lagerzeit Auskunft geben („Track and Trace“) und damit eine lückenlose Produktverfolgung ermöglichen. Die besondere Herausforderung bei Inkjet Codes besteht darin, dass sie innerhalb von 0,3 Sekunde trocknen und wischfest sein müssen, um gemäß der FFPI-Richtlinie bzw. der Kriterien der ISO-Norm 15415 korrekt lesbar zu sein.

Weltweit führende Hersteller von pharmazeutischen Produkten vertrauen auf MMK Qualitäten: Starcolor Mirabell™ wurde erfolgreich bei K+D AG für Pharmaanwendungen getestet. Ivo Kassel, Leiter Einkauf bei K+D: „Starcolor Mirabell™ gewährleistet mit seinen speziellen optischen Eigenschaften optimale Druckresultate und präsentiert damit das verpackte Produkt ideal.“

Mit maßgeschneiderten Lösungen bietet Mayr-Melnhof Karton die Antwort auf hochindividuelle Kundenbedürfnisse und spezifische Produkthanforderungen. Wir unterstützen Sie gern bei der Realisierung Ihrer Ziele und freuen uns auf Ihre Anfragen!

E-Mail: [sales.vienna@mm-karton.com](mailto:sales.vienna@mm-karton.com)

Tel.: +43 1 50136-0

Produktdetails finden Sie unter [www.cartonette.com](http://www.cartonette.com)



1

STARCOLOR MIRABELL™ IST IM GRAMMATURBEREICH 280-350 G/M<sup>2</sup> ERHÄLTLICH.

2

DAS WERK FS-KARTON LIEGT STRATEGISCH GÜNSTIG IN WESTEUROPA.

# MMK VOR ORT – DIE WICHTIGSTEN BRANCHEN-EVENTS 2. HJ 2015

---

Der Herbst wartete mit einer spannenden Mischung an Veranstaltungen auf, um über neueste Trends zu diskutieren und aktuelle Chancen aufzuzeigen.



### ECMA KONGRESS

09. BIS 12. SEPTEMBER 2015,  
BUKAREST

„Embrace Multiple Realities“ – das Motto und zugleich Arbeitsprogramm des diesjährigen ECMA Kongresses in der rumänischen Hauptstadt Bukarest fokussierte auf Unterschiede und Gemeinsamkeiten in Europa, in kultureller, historischer und wirtschaftlicher Hinsicht. Besonders der Beitrag des Genetikers und Bestsellerautors Markus Hengstschläger wurde viel beachtet. Er postuliert eine Abkehr vom Mittelmaß: Nach dem Vorbild des „erfolgreichsten Experiments der Welt“ – der Evolution – sollte die Wirtschaft mehr Mut zeigen, Individualität unterstützen und Kreativität fördern. Auch die Packaging Supply Chain kann von diesem Prinzip lernen. Unser Vortrag „Europe’s Cartonboard Industry – Success Factors to Compete“ belegte diese These: Um erfolgreich den Herausforderungen der Zukunft zu begegnen und die Markenbotschaft zum Konsumenten zu tragen, ist vor allem eines ausschlaggebend: maßgeschneiderte Innovationen, die den Zeitgeist treffen. Kreativität wurde wie jedes Jahr bei der Verleihung des ProCarton ECMA Awards honoriert – wir gratulieren herzlich den Gewinnern.



### ANUGA

10. BIS 14. OKTOBER 2015,  
KÖLN

Die weltweit führende Ernährungsmesse für Handel und Gastronomie bot mit zehn Fachmessen unter einem Dach auch diesjährig vielfältige Inspiration: Was kann bald wo gekauft werden? Welche globalen bzw. regionalen Entwicklungen sind zu erwarten?

Eines wurde besonders deutlich: Der Trend zu Bio-Nahrungsmitteln gewinnt immer mehr an Fahrt – 2014 wiesen mehr als 7 % aller neuen Produkteinführungen eine Bio-Auslobung aus. Diese Natürlichkeit soll sich auch in der Auswahl des Verpackungsmaterials widerspiegeln. Das Interesse für unsere Neuentwicklung UD Braun war daher groß. Der einfach gestrichene Duplexkarton kombiniert mit seiner braunen Vorderseite und braunen Rückseite einen natürlichen Look mit angenehmer Haptik und trägt so dem Trend zur Natürlichkeit Rechnung.



### FACHPACK

29. SEPT. BIS 01. OKT. 2015,  
NÜRNBERG

Rund 1.600 Aussteller präsentierten bei der diesjährigen FachPack an drei Messtagen ihre Produkte und Dienstleistungen rund um innovative Verpackungslösungen. Der MM Messestand fungierte als Anlaufstelle für viele Interessierte sowie als Treffpunkt für neue und bestehende Geschäftskontakte. Der wertvolle Austausch von Erfahrungen und Kenntnissen mit unseren Kunden und Partnern aus der Faltschachtel-Industrie ist eine wichtige Basis für das frühzeitige Erkennen von Markttrends und die Weiterentwicklung von hochwertigem Karton für nachhaltige Verpackungslösungen. Unsere neuen maßgeschneiderten Kartonqualitäten UD Braun, Starcolor Mirabell™ sowie Multicolor Belvedere™ Flexo sind hierfür der beste Beweis: durchdachte Lösungen für aktuelle gesellschaftliche Trends.



### LUXEPACK

21. BIS 23. OKTOBER 2015,  
MONACO

Auch in diesem Jahr trafen sich anlässlich der LuxePack Monaco die Leader der Verpackungsindustrie und Materialien im Dienst für hochwertige Luxusprodukte wie Kosmetika, Parfüms und Spirituosen im Grimaldi Forum.

Für Premiummarken sind aufwendig gestaltete, ausgeklügelte Verpackungen, die durch eine individuelle Optik und besondere Haptik die Qualität des verpackten Produkts eindrucksvoll kommunizieren, ein Muss. Gleichzeitig rückt auch bei Luxusprodukten der Nachhaltigkeitsaspekt immer stärker in den Mittelpunkt, erwartet doch der Verbraucher, dass die Verpackung nicht nur gut aussieht, sondern auch ökologischen Grundsätzen entspricht. MMK kann hier mit der nachhaltigen Produktion umweltfreundlicher und attraktiver Verpackungslösungen punkten.



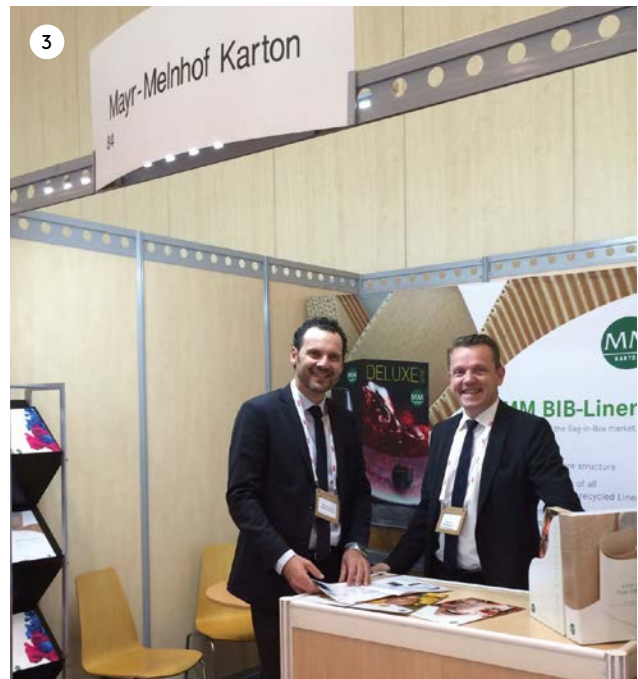
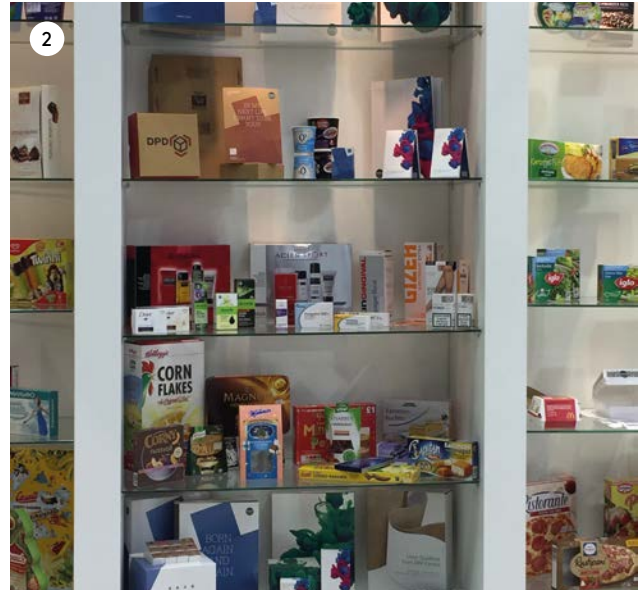


## FEFCO TECHNICAL SEMINAR

28. BIS 30. OKTOBER 2015,  
BARCELONA

Die Jahreskonferenz der FEFCO, der Europäischen Vereinigung der Wellpappenhersteller, stand 2015 unter dem Motto „Corrugated 4.0: Smart Factories for Flexibility and Efficiency“. Im Fokus stand somit die Frage, wie die vierte industrielle Revolution die Wellpappenindustrie verändert und welche Herausforderungen zu erwarten sind.

MM Karton war mit seiner überzeugenden Liner-Produktpalette vertreten und machte insbesondere mit der Neuentwicklung MM BIB Liner™, der maßgeschneiderten Qualität für den wachsenden Bag-in-Box-Markt, auf sich aufmerksam. Durch seine neuartige Faserstruktur weist MM BIB Liner™ die besten BCT-Werte (Box Compression Test, Stapelstauchwiderstand) aller White-Top-Coated-Recycled-Liner-Qualitäten auf – höchste Verarbeitungsleistung sowie Aufmerksamkeit im Regal sind garantiert.



①

MESSESTAND AUF DER FACHPACK

②

MMK VITRINE MIT KUNDENMUSTERN

③

MMK MESSESTAND AUF DEM  
FEFCO SEMINAR

AUF FOLGENDEN MESSEN BEGEGNEN SIE UNS DEMNÄCHST:

RISI's European Conference | 29. Februar bis 2. März 2016, Berlin

DRUPA 2016 | 31. Mai bis 10. Juni 2016, Düsseldorf

# CURTAIN COATER NUN AUCH IM WERK KOLICEVO KARTON

Mit dem Einbau in unserem slowenischen Werk Kolicevo im Juli 2015 sind Curtain Coater mittlerweile in drei MMK Werken erfolgreich im Einsatz. Zusätzlich wurden auch ein neuer Deckstrich-Coater und Poperoller installiert. Produktleistung, Energiebilanz und Produktivität profitieren.

## Verbesserung der Produktleistung und Energiebilanz

Die Investition versteht sich vor allem als Antwort auf die Bedürfnisse des Marktes und die gestiegenen gesetzlichen Anforderungen an Karton. In Zukunft wird es verpflichtend sein, jede Pharmaverpackung mit einem sogenannten „Unique Identifier“ zu codieren. Die Frischfaserkartonqualitäten Excellent Top™ und Kromopak™ aus Kolicevo verfügen über optimale Inkjet- und Laser-Codiereigenschaften. Dies wurde auch durch die Papiertechnische Stiftung (PTS, deutsches Forschungs- und Dienstleistungsinstitut spezialisiert auf faserbasierte Lösungen) bestätigt. Die Voraussetzungen der EU-Direktive gegen gefälschte Arzneimittel (EU Falsified Medicine Directive, 2011/62/EU), die FFPI-Richtlinien sowie die Kriterien der ISO-Norm 15415 können in vollem Umfang erfüllt werden.

Darüber hinaus bietet die neue Streich-Technologie bedeutende Energieeinsparungspotenziale, da der geringere Wassergehalt der Strichfarbe zu einem niedrigeren Energieaufwand in der Trocknung führt. Folglich gelingt es, die CO<sub>2</sub>-Bilanz und die ohnehin schon hohe Umweltverträglichkeit von Kolicevo Karton weiter zu verbessern.

①

CURTAIN COATER SORGT FÜR EINE OPTIMIERTE ENERGIEBILANZ.

②

NEUER MASCHINENROLLER BRINGT PRODUKTIVITÄTSSTEIGERUNG.

## Steigerung der Produktivität durch neuen Poperoller

Die stark gestiegene Nachfrage nach unseren Qualitäten aus Kolicevo erforderte zudem eine entsprechende Produktivitätserhöhung des Poperollers. Der neue Maschinenroller, welcher mit einem Durchmesser von 3,8 m und einer Masse von 34 t auch optisch zu beeindrucken weiß, kann eine bedeutende Leistungssteigerung ermöglichen.

Durch diese umfassende Investition ist unser Werk Kolicevo, das in diesem Jahr sein 95-jähriges Jubiläum feiert, bestens für die Herausforderungen im globalen Markt gerüstet.



# AUSWEITUNG DES MULTIMILL-KONZEPTS: MULTICOLOR SPEZIAL™ NUN AUCH AUS DEM WERK GERNSBACH

---

Anfang August 2015 lief im MMK Werk Gernsbach, Deutschland, die Produktion für Multicolor Spezial™ (MCS) an. Dadurch wird der großen Nachfrage für diese GD3-Qualität Rechnung getragen, die überdies auch in Frohnleiten und Hirschwang (Österreich) erzeugt wird.

Durch die Produktion von Multicolor Spezial™ in Gernsbach wird das schon bisher sehr erfolgreich im Markt aufgenommene MultiMill-Konzept von MMK nochmals erweitert. Im Zentrum steht dabei die Herstellung einer spezifischen Kartonsorte an unterschiedlichen Standorten. Multicolor Spezial™ verbindet für unsere Kunden in besonderer Weise ökonomische mit ökologischen Vorteilen: Die verkehrstechnisch günstige Lage des Werkes Gernsbach zu den westeuropäischen Märkten garantiert kurze Transportwege und flexiblen Service. Durch die Produktion an drei Standorten wird maximale Versorgungssicherheit gewährleistet – selbst bei außergewöhnlich kurzen Vorlaufzeiten und auch bei sehr großem Bedarf.

Gefragt ist Multicolor Spezial™ vor allem für Non-Food-Anwendungen, wie in der Automobilindustrie oder bei Heimwerkerprodukten. Als Sekundärverpackung wird er gem für gekühlte oder gefrorene Lebensmittel (z. B. Tiefkühlpizza) verwendet.

Multicolor Spezial™ wird im Grammaturbereich 250–450 g/m<sup>2</sup> erzeugt und ist, wie sämtliche anderen Kartonqualitäten von MM Karton, FSC®- oder PEFC™- sowie Halal-zertifiziert erhältlich.



①

MCS - VERFÜGBAR IN DEN WERKEN FROHNLEITEN, HIRSCHWANG  
UND NUN AUCH GERNSBACH

②

DAS DEUTSCHE WERK GERNSBACH

VON EXTERNEM INSTITUT BESTÄTIGT:  
GC2-QUALITÄTEN AUS EERBEEK –  
DIE PERFЕКTE WAHL  
BEI PE BESCHICHTUNGEN

---

Das belgische Verpackungsinstitut (BVI) bestätigt die ausgezeichnete Haftung von Kunststoffbeschichtungen (PE, Polyethylen) auf unseren Frischfaserkartonqualitäten Silvaboard™ und Linoplex™ aus unserem niederländischen Werk Eerbeek.

## Kartonlagen- sowie Deckenfestigkeit entscheidend für optimalen Halt

Beim Verfahren der PE-Laminierung bzw. Extrusion werden je nach Produkthanforderung spezifische Polymere (z.B.: LDPE, HDPE, PP) eingesetzt, um eine funktionale Beschichtung des Kartons zu erlangen und so das verpackte Produkt vor Feuchtigkeit oder Fett zu schützen.

Bedeutende Voraussetzungen für den bestmöglichen Halt eines Verbundes aus Faltschachtelmaterial und Folie sind neben dem optimalen Verarbeitungsklima (23° C, 50 % Luftfeuchtigkeit) die Lagen- sowie Deckenfestigkeit des Kartons.

## GC2-Qualitäten aus Eerbeek: ausgezeichnete Testresultate

Die umfangreichen Vergleichstests nach ASTM F88, einer Standard-Prüfmethode zur Bestimmung der Siegfestigkeit flexibler Materialien, bestätigen eine hohe Lagen- und Deckenfestigkeit von Silvaboard™ und Linoplex™ sowie die perfekte Adhäsion der Folie auf der Kartorrückseite.

Die Kartorrückseite unserer Qualitäten ist pigmentiert, die gewünschte perfekte Haftung von PE findet daher auf der pigmentierten Rückseite statt. Die Qualität der Haftung ist nachweislich mit Kartonqualitäten ohne Rückseitenpigmentierung vergleichbar, bei denen gewöhnlich ein Faserausris (vgl. Infokasten) auftritt.

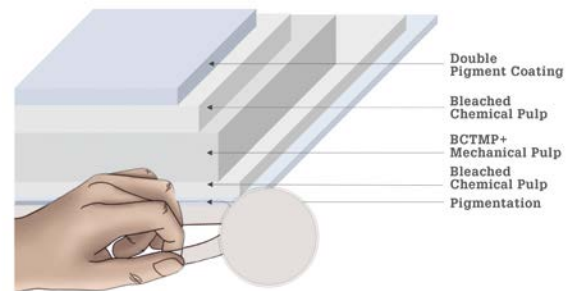
Für Verarbeiter sind daher die GC2-Qualitäten aus dem Werk Eerbeek die erste Wahl für Verpackungslösungen, bei denen eine Kunststoffbeschichtung zur Anwendung kommt.

### Tesatest – handelsüblich, aber nicht wissenschaftlich

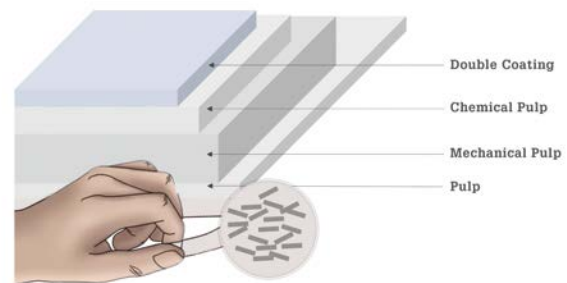
Um die Haftung der PE-Laminierung auf dem Karton zu testen und dadurch auf eine mögliche Schwachstelle hinzuweisen, kommt in der Praxis häufig der sogenannte Tesatest zur Anwendung.

Ein etwa 10 cm langer Klebestreifen wird auf die zu prüfende Oberfläche mit definiertem Druck aufgebracht und anschließend mit konstanter Kraft wieder abgezogen. Anhand der am Klebeband haften gebliebenen Fasern sollen Aussagen über die Haftfestigkeit gemacht werden. Eine gute Beschichtung führt zu einem vollständigen Faserriss – so der verbreitete Irrglaube. Während es bei auf der Rückseite unbehandelten Kartonqualitäten zu einem Faserriss kommt, löst sich bei Kartonqualitäten mit Rückseitenpigmentierung die Pigmentierung (vgl. Abbildung). Wichtig ist die Kraft, die aufgewendet werden muss, und nicht der Faserriss.

#### 1 GC2 MMK EERBEEK:



#### 2 GC2 OHNE „RÜCKSEITENBEHANDLUNG“:



1

GC2 MMK EERBEEK:  
KEIN FASERRISS DER PIGMENTIERUNG,  
ABER GUTER HALT

2

GC2 OHNE „RÜCKSEITENBEHANDLUNG“:  
FASERRISS

# MULTICOLOR BELVEDERE™ FLEXO – DIE NEUE SPEZIALQUALITÄT FÜR DOPPELWANDIGE BECHER UND FLEXODRUCK

---

Multicolor Belvedere™ Flexo (MCB Flexo) ist MMKs maßgeschneiderte Lösung für den verstärkten Take-away-Trend: Mit spezieller Oberfläche eignet sich diese GT2-Recyclingkartonqualität besonders für doppelwandige Becher sowie für den Flexodruck.

## **To-go-Trend boomt**

Auf dem Weg zur Arbeit, beim Einkaufsbummel, in der U-Bahn – viele trinken ihren Kaffee unterwegs. „Coffee-to-go“ boomt und der globale Siegeszug des Koffein-Kicks zum Mitnehmen ist nicht aufzuhalten. Dabei ist neben dem Geschmack vor allem eines entscheidend: Die Temperatur des Getränks soll konstant lange warm gehalten und ein komfortables Handling garantiert werden.

Innovative Technologien der Verpackungsindustrie passen sich an diesen speziellen Markttrend an: Doppelwandige Becher sorgen für optimale Temperaturen im Inneren und ermöglichen den Konsumenten den Becher problemlos länger zu tragen. Dabei ist das Flexodruckverfahren ein Schlüsselfaktor in der Becherindustrie.

## **MCB Flexo voll im Trend**

Multicolor Belvedere™ Flexo ist für die äußere Schicht doppelwandiger Becher ideal ausgerichtet. Die spezielle Oberfläche

ermöglicht perfekten Flexodruck: Durch den Zweifachstrich sind eine rasche Farbaufnahme und optimale Farbwiedergabe garantiert. Der äußere Sleeve wird so zu einer idealen Werbefläche und zum Werbeträger to go. Der verbesserte Deckstrich sorgt für ein angenehm haptisches Tragegefühl.

MCB Flexo basiert auf der bewährten Qualität Multicolor Belvedere™ aus dem österreichischen Werk Frohnleiten. Durch laufende Investition in Forschung und Entwicklung – unser zentrales R&D Center in Frohnleiten ist das größte seiner Art in der Kartonindustrie weltweit – gelingt es, Markttrends stets frühzeitig zu berücksichtigen. Multicolor Belvedere™ Flexo unterstreicht dies eindrucksvoll.

Verfügbar ist MCB Flexo im Grammaturbereich 250–350 g/m<sup>2</sup>. Produktdetails finden Sie unter [www.cartonette.com](http://www.cartonette.com)



①

DER COFFEE-TO-GO-TREND BOOMT.

② + ③

MCB FLEXO: MASSGESCHNEIDERT, UM DEM TREND ZU BEGEGNEN.



# MMK FOLLACELL A.S. FEIERT ZWEITEN GEBURTSTAG

Seit zwei Jahren ist das norwegische Holzstoff-Werk MMK FollaCell A.S. Teil von MM Karton. Ziel dieser Akquise war es, langfristig die konstant hochwertige Rohstoffversorgung unserer Kartonwerke sicherzustellen – eine Entscheidung, die sich als erfolgreich und nachhaltig herausgestellt hat.

## Ideale Infrastruktur durch geografische Lage

Die Lage von Follafoss am Trondheimfjord bietet eine ideale Infrastruktur: Durch den eigenen eisfreien Hafen können An- und Ablieferung zuverlässig per Schiff erfolgen. Das Holz, das verarbeitet wird, stammt vor allem von Fichten, Tannen und Kiefern. Nicht nur wegen der in der Nähe wachsenden Rohstoffe ist diese Region von Vorteil. Aufgrund der zahlreichen Wasserkraftwerke sind zusätzlich die Energiebilanzen besonders vorteilhaft.

## Sehr gute Auslastung

Bei einer Jahreskapazität von derzeit 140.000 t wird hochwertiger Holzstoff wie BCTMP und CTMP (Bleached und Unbleached Chemo Thermo Mechanical Pulp) produziert, der sich durch eine ausgezeichnete Absorptionsfähigkeit und ein hohes Volumen auszeichnet. Der Holzstoff kommt sowohl bei den MMK Frischfaser- als auch bei den Recyclingkartonqualitäten in unterschiedlicher Ausprägung zum Einsatz und wird zusätzlich im freien Markt verkauft.

Die Erzeugung des Holzstoffs erfolgt auf Basis aktueller Erkenntnisse aus Forschung und Entwicklung, sowohl hinsichtlich der Rohstoffqualität als auch bezogen auf die Nachhaltigkeit. Wie die Kartonqualitäten von MM Karton sind auch die Holzstoffqualitäten von MMK FollaCell FSC®- oder PEFC™-zertifiziert erhältlich.

Bei Interesse wenden Sie sich bitte an:  
[sales.follacell@mm-karton.com](mailto:sales.follacell@mm-karton.com)



1

IM WERK FOLLACELL WERDEN  
HOCHWERTIGE LANGFASERQUALITÄTEN  
ERZEUGT.

2

EINGESETZT WIRD DER FASERSTOFF  
ÜBERWIEGEND IN DER PAPIER- UND  
KARTONINDUSTRIE SOWIE IN DER  
TISSUE-PRODUKTION.

Das Cover dieser Ausgabe wurde auf Starcolor Mirabell™, 300 g/m<sup>2</sup> gedruckt:

- Pantone Farben
- Heißfolienprägung
- Hochprägung
- Dispersionslackierung vollflächig seidenmatt

DIE NÄCHSTE AUSGABE ERSCHEINT IM FEBRUAR 2016.

HERAUSGEBER UND MEDIENINHABER  
MAYR-MELNHOF KARTON GESELLSCHAFT M.B.H.  
BRAHMSPLATZ 6  
1041 WIEN  
ÖSTERREICH  
[WWW.MM-KARTON.COM](http://WWW.MM-KARTON.COM)

REDAKTION  
ELISABETH STOCKER  
TEL: +43 1 50136 91342

AUTOREN  
CHRISTOPH BATHOLT, IRENA RUPNIK

BILDNACHWEIS  
MAYR-MELNHOF KARTON GESMBH

GRAFISCHES KONZEPT  
RIEBENBAUER DESIGN