



INHALT

1. Wellpappenmargen unter Druck
2. Umsatz in der Papierverarbeitung Baden-Württembergs rückläufig
3. Smurfit Kappa Group legt Rumpfbilanz vor
4. Rekordflut
5. Invercote in Bewegung
6. Xsys Druckplatten weltweit in Aus- und Weiterbildung tätig
7. Esko-Graphics macht die Verpackungskonstruktion bei Pacproject autark
8. Mayr-Melnhof nur leicht unter Rekordgewinnen des Vorjahres
9. Nettingsdorfer mit Umsatzminus
10. Peterson produziert White Top Kraftliner
11. Cascades trennt sich in diesem Jahr von fünf Werken
12. Leistungsfähigkeit der Versandverpackungen aus Schwerwellpappe - ein Forschungsvorhaben des Instituts für BFSV
13. Gesucht: die besten Faltschachteln Deutschlands
14. Gernsbacher Hygienewoche
15. Großformatige Rapida produziert bei SCA Packaging Asia
16. Umweltfreundliche Transportkisten
17. Umreifungspresse für lange Wellpappenzuschnitte
18. Transportverpackung mit Verstärkungsband

apr Aktuell - apr Aktuell - apr Aktuell

Palm baut neues Werk mit breitester Wellpappenanlage der Welt

- I. Personalia
- II. Kurz notiert
- III. Impressum
- IV. Infos, Nutzungsrechte etc.
- V. Werbemöglichkeiten in der elektronischen apr PAPIER-ZEITUNG
- VI. Wer kann was liefern

Probeheft
Abonnement

Vorschau
EXTRAHEFT
WELLPAPPE
02/2006

erscheint am
05.04.2006

Anzeigenschluss:
21.03.2006

aus dem Inhalt:
Alles rund um
die Wellpappe!

Bestellen Sie
hier Ihr
kostenloses
Probeheft

Vorschau
apr MAGAZIN,
Nr. 04/06

erscheint am
05.04.2006

Anzeigenschluss:
21.03.2006

aus dem Inhalt:
- Energie-
Erzeugung
- Energie-
Contracting

Bestellen Sie
hier Ihr
kostenloses
Probeheft



Sonderheft Die neue PM 1

1. Wellpappenmargen unter Druck

"Kosten hoch - Erlöse runter!" So könnte die wirtschaftliche Situation der deutschen Wellpappenindustrie zusammengefasst werden. Nach einem finanziell schwierigen Jahr 2005 rechnen die Hersteller von Wellpappe auch in 2006 mit einer überaus angespannten Ertragslage, deren Gründe vor allem in den drastisch gestiegenen Rohstoff- und Energiepreisen zu suchen sind. Rund 50% der gesamten Kosten der Wellpappenindustrie entfallen auf den Papiereinkauf. Die Papierfabriken als Vorlieferanten der Wellpappenindustrie gehören zu einer äußerst energieintensiven Branche. Nach Angaben des Verbandes Deutscher Papierfabriken (VDP) hat sich allein der Großhandelsstrompreis seit 2003 um insgesamt 50% erhöht. "Aber auch die ständig steigenden Frachtraten aufgrund hoher Treibstoffkosten und die Mautgebühren belasten unsere Lieferanten immens", betont Angelika Christ, Geschäftsführerin des Verbandes der Wellpappen-Industrie e. V. (VDW). "Deshalb ist es nicht überraschend, dass für 2006 bereits Preiserhöhungen für Wellpappenrohpaper angekündigt wurden."

Bei den Wellpappenherstellern selbst schlagen die Energiepreiserhöhungen auch kräftig zu Buche. "Die Steigerungsrate dieses Kostenblocks liegt bei der Herstellung und Verarbeitung von Wellpappe deutlich im zweistelligen Prozentbereich", so Christ weiter. "Für 2006 erwarten wir für unsere Branche steigende Energiepreise von bis zu 20%."

Die ohnehin seit Jahren angespannte Ertragslage wird durch die erwarteten Preiserhöhungen weiter verschärft. "Langsam wird die Luft für einige Hersteller ziemlich dünn", erklärt Norbert Julius, Vorsitzender des VDW. "Ungeachtet der wirtschaftlichen Entwicklung in Deutschland, konnten wir in der Vergangenheit Jahr für Jahr deutliche Absatzsteigerungen erzielen. Auch 2005 lag die abgesetzte Menge an Wellpappe deutlich über unseren Erwartungen. Allerdings mussten wir gleichzeitig deutliche Ertragseinbußen hinnehmen, die vor allem durch die Kostensteigerungen begründet sind."

Niedrige Verpackungspreise begünstigen den Einsatz von nicht anforderungsgerechten Verpackungen. Für die Wellpappenindustrie ist es allerdings nicht nachvollziehbar, dass so häufig am Transportschutz gespart wird. Eine in 2004 im Auftrag des VDW durchgeführte Studie belegt, dass dem deutschen Lebensmitteleinzelhandel allein durch die Verwendung von nicht bedarfsgerechten Transportverpackungen pro Jahr Schäden in Höhe von mindestens 300 Mio. Euro entstehen. Nicht eingerechnet sind hierbei der zusätzliche Reinigungsaufwand in den Supermärkten und Lägern des Handels.

Neben dem materiellen Schaden bedeuten beschädigte oder verschmutzte Waren auch einen Imageverlust für den jeweiligen Hersteller. "Durch die Verwendung von anforderungsgerechten Transportverpackungen ließe sich ein für alle Beteiligten zufrieden stellender Zustand erreichen", ist sich Angelika Christ sicher.

Aber auch mit der Positionierung ihrer Produkte im politischen und öffentlichen Umfeld kann die Wellpappenindustrie nicht zufrieden sein. "Einwegverpackungen werden nach wie vor benachteiligt", so Christ weiter. Dabei seien gerade Transportverpackungen aus Papier und Pappe sowohl unter ökologischen als auch wirtschaftlichen Aspekten in den meisten Fällen die einzig vernünftige Alternative. So bescheinigt eine aktuelle Wirtschaftlichkeitsuntersuchung des VDW der Wellpappe einen Kostenvorteil im zweistelligen Prozentbereich gegenüber Kunststoffverpackungen. "Wir werden weiterhin alles daran setzen, den Nutzen und die Qualität unserer Produkte in den Köpfen der Abnehmer und deren Kunden, dem Handel, zu verankern, damit unsere Branche endlich verdient, was sie verdient", fasst Norbert Julius die Öffentlichkeitsarbeit des VDW zusammen.

[zurück zum Inhalt](#)

apr Aktuell - apr Aktuell - apr Aktuell

Palm baut neues Werk mit breitester Wellpappenanlage der Welt

Die Aalener Palm-Gruppe wird im Sommer 2006 im pfälzischen Wörth (bei Karlsruhe) mit der Errichtung eines neuen Wellpappenwerkes beginnen, dessen erster Abschnitt im Frühjahr 2007 die Produktion aufnehmen soll. Im Zeitraum 2006 bis 2008 wird Palm in Wörth, unmittelbar neben der weltgrößten Wellpappenroh papier-Maschine, der PM 6, die auch zur Palm-Gruppe gehört, insgesamt 90 Mio. Euro investieren.

Herzstück des neuen Wellpappenwerkes wird eine 3,35 m breite Wellpappenanlage (WPA) sein. Ihr Produktionsprogramm soll dreiwellige Schwerwellpappe ebenso umfassen wie zweiwellige und leichte einwellige Qualitäten. Die Jahreskapazität der neuen Anlage soll 250 Mio. m² betragen. Lieferant der neuen WPA wird die Firma BHS sein; die Anlagewird mit der genannten Arbeitsbreite die breiteste der Welt sein. Der Wellpappenverarbeitungsbereich soll hinsichtlich Produktprogramm, Produktivität, Qualität und Kundenservice ebenfalls neue Maßstäbe in der Branche setzen.

Parallel zum Aufbau des neuen Wellpappenwerkes in Wörth wird die Palm-Gruppe ihr Wellpappenwerk im ca. 35 km entfernten Bruchsal schließen und diesen Standort aufgeben. Mittelfristig plant das Unternehmen auch die Verlagerung einiger Produkte aus dem Wellpappenwerk in Sinsheim nach Wörth, um Produktionsprozesse zu optimieren. Nach Abschluss des Projektes sollen über 200 Mitarbeiter in dem neuen Werk arbeiten.

apr Aktuell - apr Aktuell - apr Aktuell

[zurück zum Inhalt](#)



2. Umsatz in der Papierverarbeitung Baden-Württembergs rückläufig

Nach einer vom Verband der Papier, Pappe und Kunststoff verarbeitenden Industrie Baden-Württemberg (VPI) erhobenen Statistik war der Umsatz der Mitgliedsbetriebe des Verbandes im Jahr 2005 um 1,1% auf 1,175 Mrd. Euro rückläufig. Bundesweit verzeichnete die Papierverarbeitung 2005 ein Umsatzplus von 0,9%. Ursächlich für die schlechte Entwicklung sei hauptsächlich die unzureichende Binnenkonjunktur gewesen. Die Auslandsumsätze mit Papier- und Pappewaren haben um 6,7% deutlich zugenommen. Die Zahl der Beschäftigten in Baden-Württemberg war mit 7623 Beschäftigten (minus 5,8%) deutlich rückläufig. Bundesweit lagen die Verkaufspreise für Papier- und Pappewaren im Jahr 2005 um 0,7% unter denen des Vorjahres.

Prognose für 2006

Das Geschäftsklima in der Papier- und Pappeverarbeitung habe sich in den letzten Monaten stetig verbessert, so dass der Verband Hoffnung auf eine Besserung der Branchenkonjunktur hat.

[zurück zum Inhalt](#)

3. Smurfit Kappa Group legt Rumpfbilanz vor

In einer ersten, zum 31. Dezember 2005 erstellten Bilanz legt die neue Smurfit Kappa Group (SKG) eine Bilanz vor, in der die Umsätze von Kappa Packaging (ohne Kappa Munksjö und andere verkaufte Teile) mit einem Anteil von einem Monat enthalten sind. Danach fiel der Umsatz für das Jahr 2005 um 8% auf 4,437 Mrd. Euro. Der Gewinn vor Zinsen, Steuern, Abschreibungen und Amortisationen lag bei 493 Mio. Euro (i. Vj.: 606 Mio. Euro) und der freie Cashflow bei 66 Mio. Euro (i. Vj.: 187 Mio. Euro). Gleichzeitig stieg die Verschuldung des neuen Unternehmens um ca. 1,6 Mrd. Euro auf 4,53 Mrd. Euro. Der Umsatzrückgang ergibt sich unter anderem aus niedrigeren Papierpreisen, aber auch dem Verkauf von Munksjö Spezialpapiere. Im vierten Quartal 2005 stieg der Umsatz um 4% auf 1,244 Mrd. Euro. Für die "alte" Jefferson Smurfit Group betrug der Umsatz im abgelaufenen Jahr 4,212 Mrd. Euro (i. Vj.: 4,278 Mrd. Euro) bei einem operativen Gewinn von 198,3 Mio. Euro (i. Vj.: 294,4 Mio. Euro). Insgesamt ergibt sich im abgelaufenen Jahr bei Jefferson Smurfit "alt" ein Verlust von 145,6 Mio. Euro (i. Vj.: Verlust von 34,5 Mio. Euro).

Im vierten Quartal nahm Jefferson Smurfit einige Neubewertungen bestehender Werke vor, diese schlugen mit 18,8 Mio. Euro Kosten zu Buche. Die Abschreibungen lagen im dritten Quartal bei 77,83 Mio. Euro, sie sind damit ca. 10 Mio. Euro über denen des Vorjahres.

Die Marktlage in Europa bezeichnet Jefferson Smurfit weiterhin als schwierig. So ging die Produktion von Kraftliner bei Smurfit um 2% zurück, während die Mengenentwicklung bei altfaserbasierten Wellpappenrohmpapieren im vergangenen Jahr bei niedrigeren Preisen unverändert blieb.

Aussichten

Nach den Worten von Gary McGann, dem Vorstandsvorsitzenden des Unternehmens, spiegeln sich in dem jetzt entstandenen Verlust die schwierigen Marktbedingungen in Europa wider. In Lateinamerika seien die Geschäfte deutlich besser gelaufen. Im ersten Quartal des Jahres 2006 seien Indikatoren für eine Wirtschaftserholung in Europa sichtbar.

[zurück zum Inhalt](#)

...hier bestellen!



4. Rekordflut

Der spanische Papierhersteller Saica in Zaragoza/E erreichte erneut einen Geschwindigkeitsweltrekord auf der PM 9, was den Maschinenlieferanten Voith Paper zu der Anmerkung verleitete, einmal mehr sei unter Beweis gestellt worden, was es mit "engineered reliability" auf sich habe und wie erfolgreich das "One Platform Concept" in der Praxis arbeite.

Die Maschine bleibt laut Voith die schnellste und effizienteste Verpackungspapiermaschine für Wellenstoff bei einem Flächengewicht von 75 g/m². Nach Produktions- und Geschwindigkeitsrekorden im September 2004, im Februar und September 2005 übertraf sich das PM 9-Team zum vierten Mal. Am 27. Januar 2006 wurden über 24 Stunden eine Durchschnittsgeschwindigkeit von 1494 m/min und eine Maximalgeschwindigkeit von 1530 m/min erreicht. Währenddessen wurde auch über zwölf Stunden bei 1506 m/min Wellenstoff mit 75g/m² ohne Bahnabrisse produziert.

Die im Oktober 2000 in Betrieb genommene Anlage produziert auf einer Siebbreite von 8,10 m Wellenstoff in einem Flächengewichtsbereich von 75-110 g/m². Die Konstruktionsgeschwindigkeit der Maschine beträgt 1500 m/min.

[zurück zum Inhalt](#)

5. Invercote in Bewegung

"Mit Jahresbeginn 2006 wird Invercote G aufgewertet", erklärte Ende letzten Jahres Guy Mallinson, Direktor des Geschäftsbereichs Verpackungen bei der schwedischen Iggesund Paperboard. "Der größte Unterschied zum bisherlieferbaren Invercote ist die bessere Lauffähigkeit und Konsistenz."

Igesund Paperboard sieht sich als technischer Marktführer in der Kartonherstellung und als Unternehmen, das mit dem Zellstoffkarton Invercote die am höchsten eingestufte SBB-Marke in Europa besitzt. "Während des letzten Jahres haben wir unsere gesamten Betriebsabläufe intensiv analysiert, und die Ergebnisse sind jetzt sichtbar", fährt Mallinson fort. "Dem verbesserten Invercote G, den wir im nächsten Jahr einführen, werden noch weitere Innovationen folgen, die unsere Marktposition weiter stärken sollen."



Guy Mallinson: "Qualität und Gleichmäßigkeit sind absolute Schlüsselfaktoren für uns."

Die angebotenen Serviceleistungen wurden ebenfalls eingehend überprüft. "Wir besitzen bereits ein sehr hohes Maß an Lieferpräzision - das bedeutet, unsere Kartons erreichen den Kunden zum vorhergesagten Zeitpunkt", erklärt Guy Mallinson. "Aber in der Vergangenheit hatten wir zu große Fluktuationen in der Bearbeitungszeit von Aufträgen, und unsere Kunden erwarten hier eine größere Beständigkeit. Das Ergebnis ist die Einführung eines festen Systems von Bearbeitungszeiten für bestimmte Produkte auf dem westeuropäischen Markt im ersten Halbjahr 2006. Wir wissen, dass sich unsere Kunden das besonders wünschen."

Die Gleichmäßigkeit der Qualität ist ein weiterer Bereich, auf den Iggesund Paperboard in den vergangenen Jahren besonderen Wert legte. Allein im letzten Jahr hat das Unternehmen mehrere Streichstationen mit dynamischer Überkreuzsteuerung des Beschichtungsprozesses ausgestattet. Außerdem wurde ein Warnsystem für Flecken und Löcher installiert. Zusätzlich hat das Bedienungspersonal der Kartonmaschinen jetzt Zugriff auf ein Unterstützungssystem, das kontinuierlich Hunderte von Daten des Produktionsprozesses anzeigt und sie in der Reihenfolge der Wichtigkeit für die Kartonqualität einordnet. Auch die Qualität des vom Unternehmen hergestellten Zellstoffs wurde durch die Investition von 15,5 Mio. Euro optimiert.

[zurück zum Inhalt](#)

6. Xsys Druckplatten weltweit in Aus- und Weiterbildung aktiv

Xsys Print Solutions, Stuttgart, ein Unternehmen der neu gebildeten Flint Group, sieht sich in einer Vorreiterrolle in der Studienförderung: Studenten des grafischen Gewerbes aus aller Welt können in Stuttgart Praktikums- und Diplomarbeiten absolvieren. Unterstützt wird diese Aus- und Weiterbildung durch Bereitstellung entsprechender Verarbeitungsgeräte und Verbrauchsmaterialien. Seminare mit internationaler Beteiligung vermitteln tieferes Wissen und erhöhen die Akzeptanz des Flexodrucks.

Zurzeit absolvieren an der Universität Moskau 8000 Studenten aus Russland, Osteuropa und sogar Nordkorea ihr Studium bis hin zur Promotion. Finanziert wird die Ausbildung zum überwiegenden Teil durch Sponsoren aus Westeuropa und den USA. Im Rahmen der 75-Jahr-Feier der Uni Moskau vergangenen Oktober überreichten Xsys-Vertreter einen Scheck, der den Studenten der Hochschule zugute kommt.

Rund 25.000 Studenten besuchen die Universität in Novi Sad, Serbien. 8000 davon sind an den neun naturwissenschaftlichen Fakultäten eingeschrieben und wiederum 800 Studenten an der grafischen Hochschule. Diese Fakultät wurde erst 1999 aufgebaut - vor der Teilung Jugoslawiens war die grafische Ausbildung in Zagreb beheimatet. Xsys Print Solutions unterstützte das Institut durch die Bereitstellung von Geräten für die Verarbeitung von Druckplatten. Letzten Herbst wurde erstmals ein Seminar für Studenten und Kunden durchgeführt.

Die 1942 gegründete Hochschule Senai in Sao Paulo gehört zu den 650 technischen Ausbildungsstätten in Brasilien, die ausschließlich von der Industrie gefördert werden. Rund 950 Studenten absolvieren derzeit eine grafische Ausbildung, 260 davon haben sich auf den Flexo- und Tiefdruckbereich spezialisiert. Auch an dieser Einrichtung hat Xsys einen Raum eingerichtet, in dem die Studenten praktische Übungen an den verschiedenen Druckplattenverarbeitungsgeräten durchführen können. Ende Oktober 2005 fand dort ein mit über hundert Teilnehmern gut besuchtes Kunden- und Studentenseminar statt. Ausgerichtet wurde die Veranstaltung vom brasilianischen Druckplattenhändler Gutenberg gemeinsam mit Xsys Solucoes para Impressao S.A.

[zurück zum Inhalt](#)

7. Esko-Graphics macht die Verpackungskonstruktion bei Pacproject autark

Der belgische Anbieter von Produktionslösungen für die Verpackungsindustrie, Esko-Graphics, hat bei der Pacproject GmbH in Hamburg einen Kongsberg XL20-Musterschneidetisch sowie die Software ArtiosCAD installiert. Die Verpackungsagentur setzt den Mustertisch in Verbindung mit einer Digitaldruckanlage für die Produktion von Prototypen bis hin zur Kleinserie ein.

Pacproject verarbeitet Folien und vor allem Karton bis zu einem Flächengewicht von 550 g/m² zu Musterfaltschachteln und anderen Vorab-Verpackungen für bekannte Markenartikler. Die Drucke entstehen auf einer modifizierten HP-Indigo-Druckanlage, die für die Verarbeitung der höheren Grammaturen umgebaut wurde und damit, so heißt es, ein Alleinstellungsmerkmal auf dem Verpackungsmarkt darstelle. Der Mustertisch Kongsberg XL20 ist für die Produktion von kleinen Auflagen im Verpackungs- und Displaymarkt ausgelegt. Auf einer Arbeitsfläche von 1680 x 1270 mm können bis zu 30 bzw. optional bis zu 95 mm dicke Materialien wie Karton, Span- und Kunststoffplatten, Wellpappe und Folien geschnitten, gerillt und gefalzt werden. Dazu werden die Werkzeugköpfe FlexiHead als Standard sowie PowerHead zum Rillen von Wellpappe, FlexiHead-M zum Fräsen und FoamHead für Schaumstoffe eingesetzt.

Pacproject ist aus der Mayr-Melnhof Karton AG, Europas größtem Hersteller von Faltschachteln und Recyclingkarton, hervorgegangen und agiert seit 2003 als eigenständige GmbH. Das Hauptgeschäft der Verpackungs- und Designagentur liegt auf Consulting, Design, Konzeption und Ausführung. Darüber hinaus führt das insgesamt zehnköpfige Team aus Grafikdesignern, Verpackungsingenieuren und Drucktechnikern Studien und Marktforschungen zum Thema Verpackung durch.

[zurück zum Inhalt](#)

8. Mayr-Melnhof nur leicht unter Rekordgewinnen des Vorjahres

Die österreichische Mayr-Melnhof Karton AG konnte im abgelaufenen Geschäftsjahr den Umsatz weiter auf 1,455 Mrd. Euro (plus 2,3%) steigern. Dabei verringerte sich der operative Gewinn leicht um 6,1% auf 140,7 Mio. Euro. Der Jahresgewinn fiel um 11,1% auf 94,8 Mio. Euro. MM Karton hatte erwartet, nicht an das Rekordgewinnniveau des Vorjahres anknüpfen zu können. Der Gewinnrückgang resultiert im Wesentlichen aus schlechteren Erträgen der Kartonerzeugung, wobei hier die Rohölpreiserhöhung und eine geringere Auslastung der Maschinen zur Preisstabilisierung eine Rolle spielten. Das Gesamtvermögen von MM stieg auf 1,346 Mrd. Euro, wovon ca. 770 Mio. Euro Eigenkapital sind. Insgesamt investierte Mayr-Melnhof im abgelaufenen Jahr 35,5 Mio. Euro (i. Vj.: 58,8 Mio. Euro). Die Gelder flossen unter anderem in die Erneuerung der Abwasserkläranlage am Standort Deisswil sowie technische Optimierungen an den Standorten Eerbeek und Baiersbronn.

MM Packaging

Die Verpackungsdivision investierte 53,9 Mio. Euro unter anderem für Neubauten in Alzira (Spanien), Cherkassy (Ukraine) und Trier. Die Umsätze von MM Packaging stiegen deutlich um 6,1% auf 802,2 Mio. Euro bei ebenfalls erhöhtem operativen Gewinn von 78,9 Mio. Euro (plus 12,6%). Insgesamt verarbeitete MM Packaging 505.000 t Karton. Im Rahmen der Expansion seines Zigarettenverpackungsgeschäfts wird MM Packaging in den ersten drei Monaten 2006 drei neue Tiefdruckmaschinen an den Standorten Cherkassy (Ukraine), Izmir (Türkei) und Trier in Betrieb nehmen.

MM Karton

Die Umsatzerlöse von MM Karton fielen um 1,4% auf 767,2 Mio. Euro. Der operative Gewinn von MM Karton fiel um 22,6% auf 61,8 Mio. Euro. Dabei ging die durchschnittliche Auslastung der Kartonmaschinen um 3% auf 92% zurück. Das Unternehmen verkaufte 1,513 Mio. t Karton (minus 0,6%). Wichtigster Kunde ist das Schwesterunternehmen MM Packaging, das 220.000 Tonnen abnahm. 72% der Umsatzerlöse entfielen auf Westeuropa, 16% auf Osteuropa und 12% auf das außereuropäische Geschäft. Letzteres machte noch im Jahr 2004 insgesamt 15% aus.

Ausblick

Bei unveränderten Wettbewerbsbedingungen sieht Mayr-Melnhof die Nachfrage auf den europäischen Karton- und Faltschachtelmärkten in den ersten Wochen des Jahres 2006 als durchweg solide an. Die Auslastung bei MM Karton und MM Packaging sei seit Jahresbeginn gestiegen. MM Karton möchte aufgrund des massiven Energiekostenanstiegs die bereits im Vorjahr angekündigte Kartonpreiserhöhung sukzessive im Markt durchsetzen. Zur Entschärfung des Mengendrucks hat MM Karton seine Kartonmaschine im bulgarischen Kartonwerk Nikopol zeitweise stillgelegt. Sie soll erst zur Jahresmitte 2006 wieder ihre Produktion aufnehmen. In der Kartonverarbeitung habe die Weitergabe der Kartonpreiserhöhungen an die Endkunden höchste Priorität. Auf den Altpapiermärkten rechnet das Unternehmen bis auf weiteres mit keinen signifikanten Preisänderungen. Außerdem verfolgt MM weiterhin Investitionsprojekte sowohl bei Karton erzeugenden wie auch bei Karton verarbeitenden Firmen. Nähere Details nannte das Unternehmen dazu nicht. Eine Ergebniseinschätzung für das Geschäftsjahr 2006 wollte der Vorstand zum gegenwärtigen Zeitpunkt nicht abgeben.

Unser
Super-Stellenmarkt-
Kombiangebot !

2 Titel 25% Rabatt
3 Titel 35% Rabatt
ab 4 Titel 50% Rabatt

+
Online-Stellenmarkt



Verbreitung: 38.000

Nutzen Sie dieses
einmalige Angebot...

...hier klicken!

9. Nettingsdorfer mit Umsatzminus

Die Nettingsdorfer Papierfabrik AG, die zum neu gebildeten Smurfit Kappa-Konzern gehört, musste im Jahr 2005 ein Umsatzminus von 4% (163 Mio. Euro) hinnehmen. Der Gewinn vor Steuern lag bei 20,4 Mio. Euro (i. Vj.: 77,7 Mio. Euro). Im laufenden Jahr rechnet das Unternehmen mit einem deutlichen Umsatzplus von 9%, auch aufgrund der Anfang des Jahres durchgeführten Preiserhöhungen.

10. Peterson produziert White Top Kraftliner

Nach eineinhalb Jahren Entwicklungsarbeit führt die schwedische Fa. Peterson weißen gestrichenen Kraftliner im Markt ein, der im Werk Moss produziert wird. Ende letzten Jahres wurde die neue Qualität ausgewählten Kunden in Deutschland und England präsentiert. Der Trend hin zu immer höheren Ansprüchen an die Druckqualität sowie ein stark ansteigender Einsatz von Wellpappe als Displaymaterial hat zu einer kontinuierlich steigenden Nachfrage nach weißen Kraftlinern geführt. Bisher haben die Schweden im Werk Moss ausschließlich braunen und geflammt-weißen Kraftliner produziert. "Die Einführung von White Top macht Peterson zu einem Komplettanbieter von Kraftliner für die Wellpappenindustrie", stellt Svein Skageberg, Sales Director von Peterson Linerboard, fest.

Die Entwicklung des neuen Produktes erfolgte in enger Kooperation mit einigen externen Kunden und dem Schwesterunternehmen Peterson Packaging. Das Ziel der Entwicklungsarbeit war von Anfang an, einen White Top Kraftliner mit einer extrem glatten Oberfläche und einem hohen Weißgrad zu produzieren, der optimale Druckergebnisse ermöglicht.

In Europa werden jährlich ca. 1 Mio. t White Top Kraftliner verbraucht. "Als ein nicht integrierter Lieferant hoffen wir, dass sowohl unsere bestehenden als auch neue Kunden unsere Qualität, die wir unter dem Namen Petatop vermarkten, schätzen werden", kommentiert Svein Skageberg abschließend.

11. Cascades trennt sich in diesem Jahr von fünf Werken

Der kanadische Papierhersteller Cascades will in diesem Jahr fünf seiner Werke schließen oder verkaufen, um wieder in die Profitabilitätszone zu gelangen, erklärte Cascades-Vorstandsvorsitzender Alain Lemaire. Das Unternehmen untersucht derzeit zehn seiner insgesamt 100 Werke, die unterdurchschnittliche Leistungen erbringen. Davon sollen fünf noch vor Ende des Jahres 2006 geschlossen oder verkauft werden. "Wir müssen hinsichtlich dieser zehn Werke noch vor Ende dieses Jahres eine Entscheidung treffen. Wir möchten in 2007 keine Werke betreiben, die auf die Leistungen von Cascades als Hemmschuh wirken."

Ein Problem beim Verkauf von Werken ergibt sich daraus, dass auch andere Firmen wie die Smurfit Container Corp. versuchen, das gleiche zu tun, bemerkte Lemaire. Jegliche Verkäufe oder Schließungen kommen zu den in 2005 angekündigten Schließungen hinzu, die das Unternehmen 121 Mio. kan\$ an Belastungen und Abschreibungen kostete, so dass sich für das vierte Quartal ein Verlust von 104 Mio. kan\$ ergab.

Die Belastungen des Quartals beinhalten die Schließung einer Papierfabrik in Thunder Bay, Ontario, einer Feinpapiermaschine in Saint-Jerome, eines Teils der Faltschachtelkartonfabrik in Montreal und die Abschreibungen auf eine Faltschachtelkartonfabrik in Frankreich. Ausschließlich der Einmalkosten hätte Cascades 1 Mio. kan\$ verdient. Der Umsatz lag im vierten Quartal 2005 bei 842 Mio. kan\$ (i. Vj.: 806 Mio. kan\$). Hinsichtlich der Aussichten für das Jahr 2006 sagte Lemaire, dass es besser zu werden scheint als 2005.

12. Leistungsfähigkeit der Versandverpackungen aus Schwerwellpappe - ein Forschungsvorhaben des Instituts für BFSV

*Eschke, Kontny, Reimers **

Die bisher verwendeten Normen für das Bestellen von Versandverpackungen aus Schwerwellpappe haben mitunter zur Folge, dass bei gleichen Bestellspezifikationen die in gleicher Bauart gefertigten Schachteln eine stark unterschiedliche Leistungsfähigkeit gemessen am Stapelstauchwiderstand (BCT) haben. Die Biegesteifigkeit soll in die "Normen" aufgenommen werden, um diesem Mangel abzuwehren.

Dazu dient ein dreijähriges Forschungsvorhaben, das im Frühjahr 2006 im Institut für Beratung-Forschung-Systemplanung-Verpackungsentwicklung und -prüfung (BFSV) an der Hochschule für Angewandte Wissenschaften (HAW), Hamburg, gestartet werden wird und vom Bundesministerium für Wirtschaft und Technologie über die Arbeitsgemeinschaft internationaler Forschungsanstalten (AiF) gefördert wird. Versandverpackungen aus Wellpappe sind vielseitig einsetzbare, leichtgewichtige und dennoch sehr belastbare Packmittel, die in nahezu allen Bereichen der Warendistribution Verwendung finden.

Der Werkstoff Wellpappe wird in erster Linie für Transportverpackungen aller Art verwendet, er ist für Industrie, Handel und Gewerbe mit Abstand der Packstoff Nummer Eins. Nahezu 75% - und dieser Prozentsatz steigt - aller Transportverpackungen bestehen aus Wellpappe. In einigen Bereichen übernimmt die Transportverpackung darüber hinaus auch Aufgaben als Um- oder Verkaufsverpackung .

Voraussetzung für die Erfüllung dieser Funktionen ist eine ausreichende Festigkeit der Wellpappe bzw. der daraus hergestellten Verpackungen gegenüber den auftretenden Transport-, Umschlag- und Lagerbelastungen, die über geeignete Prüfverfahren kontrollierbar sein sollte. Hierzu wird ein Qualitätsstandard für die Festigkeit von Wellpappe benötigt, mit dem es möglich ist, die Leistungsfähigkeit der daraus hergestellten Verpackung zu bestimmen, d.h. die Funktion der Verpackung aus den Kenn-werten der Wellpappe (Festigkeitseigenschaften) abzuleiten. Dies wird bei den bisher existierenden Standards nicht berücksichtigt.

* Die Autoren sind: Prof. Dr. H. Kontny ist Leiter des Instituts für Beratung-Forschung-Systemplanung-Verpackungsentwicklung und -prüfung (BFSV) an der Hochschule für Angewandte Wissenschaften (HAW) Hamburg; Prof. K.-R. Eschke ist ehemaliger Leiter des BFSV-Instituts und heute Ehrenmitglied des BFSV e.V., Hamburg; W. Reimers ist am Institut für BFSV verantwortlich für die Verpackungsentwicklung und -prüfung.

[zurück zum Inhalt](#)



die Landkarte der apr



13. Gesucht: die besten Faltschachteln Deutschlands

Ab sofort sind die Teilnahmeunterlagen zum internationalen Pro Carton/ECMA Award 2006 für Verkaufsverpackungen aus Karton unter www.procarton.de abrufbar. Ausgeschrieben werden wieder die Kategorien Süßwaren, Getränke, Pharma, Kosmetik, Food und Non-Food. Außerdem verleiht die Jury Preise für die "Faltschachtel des Jahres" und "Das innovativste Design oder eine neue Verwendung für Karton". Neu hinzu gekommen sind "Tabak" und die Kategorie "Shelf Ready Packaging", ein stark wachsendes Geschäftsfeld. Wichtige Voraussetzung: Die eingereichten Faltschachteln müssen in 2004/2005 für den Markt entwickelt und produziert worden sein! Einsendeschluss ist der 16. Juni 2006.

[zurück zum Inhalt](#)

14. Gernsbacher Hygienewoche

Die Erfüllung der Hygienestandards der Verpackungsindustrie ist für viele Wellpappenbetriebe ein sehr wichtiges Thema. Insbesondere die Kunden aus der Nahrungs- und Genussmittelindustrie legen verstärkt Wert auf eine systematisierte Hygienesicherung, um das Vertrauen der Endverbraucher in ihre Produkte zu stärken.

Das vom Papierzentrum Gernsbach veranstaltete Seminar "Hygienestandards bei Verpackungen aus Wellpappe" (A6-VK-HYVW) vom 29. bis 31. Mai 2006 vermittelt einen Einstieg in die Thematik der Hygienesicherung. Es liefert einen Überblick zu den einzelnen Standards und gibt praxisnahe Hinweise zum Aufbau eines Hygienemanagements.

Für Unternehmen, die bereits ein Hygienemanagement installiert haben, gibt das Seminar "Hygienemanagement - Zertifizierung/Audit beim Lieferanten" (A6-VK-HYAL) vom 31. Mai bis 2. Juni 2006 wirksame Unterstützung bei der erfolgreichen Umsetzung aller notwendigen Maßnahmen, betreffend den Prozess inklusive Produktionsstätte, die internen und externen Lager, Lieferanten und insbesondere die Mitarbeiter.

Zielgruppe beider Veranstaltungen, die innerhalb einer Woche stattfinden, sind Mitarbeiter aus den Bereichen Hygiene- bzw. Qualitätsmanagement sowie der Arbeitsvorbereitung. Von Interesse können die Seminare auch für die Betriebs- und Produktionsleitung und den Betriebsrat sein, da bei der Umsetzung des Hygienemanagements alle Beteiligten über einen hohen Informationsstand verfügen sollten.

Weitere Informationen über Inhalte, Ablauf und Anmeldeformalitäten finden sich im "Weiterbildungsprogramm 2006" ab Seite 118. Auskunft gibt auch Holger Burkert unter der Telefonnummer (0 72 24) 64 01-508 oder h.burkert@papierzentrum.org.

[zurück zum Inhalt](#)

15. Großformatige Rapida produziert bei SCA Packaging Asia

Der Druckmaschinenhersteller Koenig & Bauer AG (KBA) berichtet, dass die traditionell vom Mittelformat geprägten chinesischen Druckhäuser in jüngster Zeit verstärkt im Großformat investieren und damit mit den Druckereien in Nordamerika und Europa technisch gleichziehen würden. Beweis: Im Werk Suzhou der Cepak Packaging Industry Group arbeitet seit kurzem eine KBA-Bogenoffsetmaschine im Großformat. Es handelt sich um eine Rapida 142 (Bogenformat 102 x 142 cm, Leistung bis zu 15 000 Bogen/h), die zum Druck von Starkarton für Faltschachteln und Displays, teilweise auch für den Direktdruck auf Wellpappe, eingesetzt wird.



Die Fünffarben-Rapida 142 ist unter anderem mit einem Zusatzpaket für den Druck auf Starkarton und Mikrowelle ausgerüstet.

Die für den Verpackungsdruck höhergesetzte Fünffarbenmaschine mit Lackturm und Auslageverlängerung verfügt über Nonstop-Einrichtung am Anleger und in der Auslage, Plattenwechsel-Automatik, Kombinationswascheinrichtungen für Platten-, Gummi- und Druckzylinder, das Management-Informationssystem KBA Logotronic basic sowie weitere Automatisierungskomponenten.

Die Cepak Packaging Industry Group ist ein Unternehmen der SCA Packaging Asia mit 21 Werken zur Verpackungsherstellung in China, Malaysia, Singapur und Indonesien. Die SCA-Gruppe, einer der größten Lieferanten von Hygieneprodukten, Verpackungslösungen und Papier ist in über 40 Ländern weltweit mit 220 Werken vertreten. Cepak selbst verfügt über insgesamt 17 chinesische Produktionsstätten. Mit der neuen Installation in Suzhou setzt Cepak erstmals die großformatige Rapida 142 ein. Daneben produzieren auch in europäischen Werken von SCA, z.B. in Dänemark, Deutschland, Spanien, Ungarn und Frankreich, mittel- und großformatige Bogenoffsetmaschinen von KBA.

[zurück zum Inhalt](#)

16. Umweltfreundliche Transportkisten

Unter dem Namen Fixboard-Box hat der tschechische Hersteller Melecky a.s. eine Transportkiste basierend auf Papierwabenplatten und Kantenschutzwinkeln entwickelt. Alle verwendeten Teile stammen aus der eigenen Produktion in Vitkov. Die Box stellt eine Alternative zu schweren Holzkisten und zu Materialien aus Polystyrol und anderen Kunststoffen dar und ist bis zu vier Tonnen belastbar. Hierfür ist ein Zertifikat verfügbar.

Die Fixboard-Box ist in Standardformaten sowie in individuellen Abmessungen lieferbar. Zusätzlich kann die Box mit Klötzen oder Kufen ausgerüstet werden, um den Transport mit Gabelstapler oder Hubwagen zu ermöglichen. Die verwendeten Papierwabenplatten und die wahlweise hinzugefügten Kufen/Klötze absorbieren Vibrationen und Stöße beim Befüllen und beim Transport. Dadurch werden die Waren nach Angaben des tschechischen Herstellers optimal geschützt.



Seit 1993 ist Melecky a.s. in der Produktion von Papier- und Pappverpackungen und im Spezialgroßhandel Papier, Karton und Kartonerzeugnisse tätig und ist heute außerdem einer der größten Hersteller von Papierwaben in Mittel- und Osteuropa.

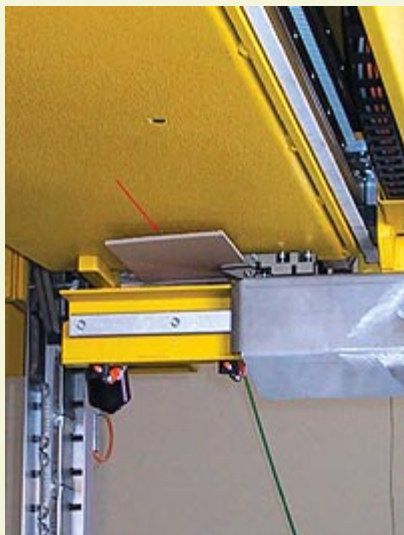
Eine wahlweise lieferbare, geteilte Vorderfront ermöglicht das leichte Be- und Entladen der Box. Die Lieferung erfolgt platz sparend in zerlegtem Zustand, die Montage ohne Werkzeug und Leim. Die

Papierwabenplatten können auf Wunsch imprägniert und dadurch gegen Witterungseinflüsse und Feuchtigkeit geschützt werden.

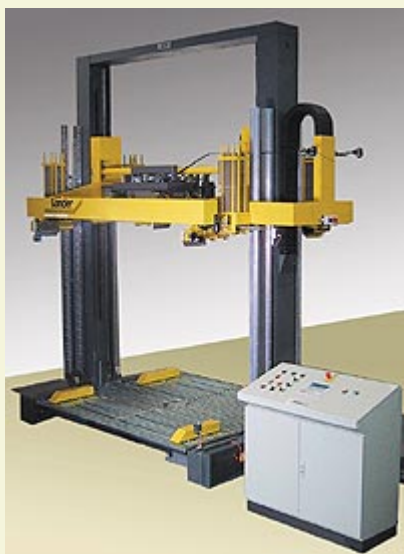
Die zum Patent angemeldete Fixboard-Box ist problemlos recycelbar, da sie zu 100 % aus Papier besteht, frei von Schädlingsbefall ist und damit laut Melecky auch strengste Einfuhrbestimmungen erfüllt (non-wood packaging). Melecky-Repräsentant für Westeuropa ist die Fa. HS Trading Hans-Jörg Sicars in Beidenfleth.

[zurück zum Inhalt](#)

17. Umreifungspresse für lange Wellpappenzuschnitte



Ein Wellpappenzuschnitt (roter Pfeil) wird mittels Greifer und Linearsystem zugeführt.



Umreifungspresse mit Wellpappen-Zuschnitanleger "power master 10481 WZA".

Sander in Wuppertal, ein Mitglied der Maillis Group, hat die bewährte Umreifungspresse mit Wellpappen-Zuschnitanleger (WZA) dahingehend weiter entwickelt, dass sie nunmehr auch lange Wellpappenzuschnitte automatisch anlegen kann. Das hat den Vorteil, dass die Kanten selbst von mehreren kleineren Wellpappenstapeln oder Stapeln aus Kunststofffolien oder dünnen Kunststoffplatten auf einer einzigen Palette auf einmal vor Kantenbeschädigungen geschützt und im Verbund zusammen gehalten werden können.

Bei der "power master 10481 WZA" handelt es sich um eine 6-t-Umreifungspresse mit vollautomatischen Zuschnitanlegern. Zwei Magazine werden dabei mit konfektionierten Wellpappenzuschnitten befüllt, die zum Beispiel aus den Randstreifen einer WPA gefertigt werden. Es sind Bindeabstände zwischen 450 und 625 mm möglich. Je nach Zuschnittdicke nimmt jedes Magazin bis zu 200 Wellpappstücke auf. Diese werden einzeln separiert, an die vorgewählte Position transportiert und dort appliziert. Wechselmagazine sorgen für schnelles Nachladen. Das Umreifungsaggregat GS-41 in Standardausführung erzielt Bandspannungen bis 4000 Newton, während die Schwerlastversion bis zu 6000 Newton aufbringt. Mit der Standardausführung lassen sich sowohl PP- als auch PET-Umreifungsbänder verarbeiten. Die neue Umreifungspresse mit WZA schafft bis zu 120 Paletten pro Stunde bei einer Zweifachumreifung.

[zurück zum Inhalt](#)

18. Transportverpackung mit Verstärkungsband

"Panther Pull" heißt eine neue Transportverpackung von Panther Packaging, Tornesch. Die Wrap-Around-Schachtel wird mit einer Aufreißhilfe versehen, um schnell und ohne Hilfsmittel zum Inhalt vorzudringen. Neu daran ist, dass die Schachtel statt eines Aufreißfadens ein Verstärkungsband enthält, das mit einer zusätzlichen Perforationsstanzung ausgestattet wird. So können laut Hersteller auch fragile Produkte wie Flaschen in einer sicheren Einheit verpackt und präsentiert werden.



Wrap-Around-Schachtel mit besonderem Aufreißmechanismus: "Panther Pull".

Die stapelbare Wrap-Around-Packung ist als Multipack oder Tray zu verwenden. Schon während des Abpackprozesses gibt der Verstärkungsstreifen dem Wellpappenzuschnitt in der Maschine zusätzlichen Halt und Standfestigkeit. Optimale Maschinengängigkeit und dadurch auch hohe Produktionsleistungen beim Abpacker sind weitere wichtige Faktoren, auf die Panther Packaging bei der Entwicklung Wert gelegt hat.

Die Perforation ist geschützt und kann während des Abpackens nicht beschädigt werden. Ganz nach Anforderungsprofil kann "Panther Pull" auf Basis von E- oder B-Welle produziert und im Flexovordruck (Preprint), Flexodirektdruck (Postprint) oder im Offsetdruck bedruckt werden. Die Neuheit ist Gebrauchsmuster-geschützt.

[zurück zum Inhalt](#)

I. PERSONALIA



Ronald Lein (Bild) verantwortet ab sofort die Gesamtleitung Vertrieb für Stanzautomaten und Services bei der Kama GmbH in Dresden. Er übernimmt die Position von **Ulrich Ebert**, der nach neun Jahren bei dem Stanzautomatenhersteller in den Ruhestand gegangen ist. Als erster Vertriebsleiter nach Neugründung der Kama GmbH hat Ulrich Ebert die Produktentwicklung konsequent an den Marktbedürfnissen ausgerichtet und den Vertrieb in die westeuropäischen Länder maßgeblich vorangetrieben. Daran anknüpfend will Ronald Lein die Vertriebsaktivitäten des innovationsbereiten Maschinenbaubetriebs weiter ausbauen und hat besonders die Märkte in den USA, Lateinamerika und Europa im Visier. Der studierte Betriebswirt und Industriekaufmann ist seit 20 Jahren in der Druckbranche zu Hause und bringt internationale Erfahrungen im Vertrieb und Marketing mit. Als Produktmanager und Vertriebsleiter war Lein unter anderem für Intergrafica mehrere Jahre in Lateinamerika und Südafrika aktiv. Nächstes Projekt für den neuen Vertriebschef ist der Messeauftritt von Kama auf der Ipex in der Halle der Heidelberger Druckmaschinen AG, dem wichtigsten Vertriebspartner von Kama in zahlreichen Ländern. Die Dresdner präsentieren in Birmingham erstmals die neue Generation des Stanzautomaten Kama TS 74. Die Kama GmbH entwickelt, produziert und exportiert weltweit Stanzautomaten für die Formate 74 cm x 60 cm und 74 cm x 105 cm.

[zurück zum Inhalt](#)

**Vorschau
EXTRAHEFT
WELLPAPPE
02/2006**

**erscheint am
05.04.2006**

**Anzeigen-
schluss:
21.03.2006**

**aus dem Inhalt:
Alles rund um
die Wellpappe!**

**Bestellen Sie
hier Ihr
kostenloses
Probeheft**

**Vorschau
apr MAGAZIN,
Nr. 04/06**

**erscheint am
05.04.2006**

**Anzeigen-
schluss:
21.03.2006**

**aus dem Inhalt:
- Energie-
Erzeugung
- Energie-
Contracting**

**Bestellen Sie
hier Ihr
kostenloses
Probeheft**

II. KURZ NOTIERT

Deutschland

Die Unternehmensführung der Herbert Schumann Papierverarbeitungswerke GmbH, Stadtallendorf, zeigt sich zufrieden mit der Geschäftsentwicklung 2005. Nach den Worten des technischen Leiters und Prokuristen des Unternehmens, Albert Zethner, läuft das Binnengeschäft immer noch recht ruhig, der Auslandsabsatz mit Asien, Nordamerika und dem nahen Osten steigt aber konstant. Auch die Umsatzentwicklung im Bereich Furnierklebestreifen sei vor allem in den osteuropäischen Ländern von stabilem Wachstum geprägt. Bei Nassklebestreifen sei es dem Unternehmen gelungen, bei einem leichten Wachstum seine Stellung als Weltmarktführer zu festigen. Die Geschäftsentwicklung 2006 betrachtet Schumann mit gesundem Optimismus.

Die Technische Kommission Papier- und Verpackungsklebstoffe im Industrieverband Klebstoffe veranstaltet am 6. April 2006 in Frankfurt am Main die Fachtagung "Klebstoffe in der Lebensmittel abpackenden Industrie", in der Hersteller von Lebensmittelverpackungen, Experten aus der abpackenden Industrie, Maschinen- und Klebstoffhersteller zu Wort kommen. Nähere Informationen, Programm und Anmeldeformulare unter Tel.: (02 11) 6 79 31 14, E-Mail: martina.weinberg@klebstoffe.com.

Seit dem 1. Januar 2006 werden die Pigmentpräparationen der Reihe Sandospers WF der Division Pigmente & Additive von Clariant unter dem neuen Markennamen Flexonyl WF vertrieben. Flexonyl WF wird insbesondere zur Herstellung von wasserbasierten Flexodruckfarben empfohlen. Die Pigmentpräparationen kommen aber auch in Spezialanwendungen, wie zum Beispiel in Künstlerfarben für Glas oder Porzellan, zum Einsatz.

[zurück zum Inhalt](#)

III. IMPRESSUM

Verlag: P. Keppler Verlag GmbH & Co. KG
Industriestr. 2, D-63150 Heusenstamm,
Tel. (0 61 04) 60 60, Telefax (0 61 04) 60 61 45
www.kepplermediengruppe.de
info@kepplermediengruppe.de

Geschäftsführung: Hans-Gerd Koenen, Eckhart Thomas

Redaktion: Dipl.-Kfm. Gerhard W. Brucker (Chefredakteur)
g.brucker@kepplermediengruppe.de
Siegfried Jütte (technische Redaktion)
s.juette@kepplermediengruppe.de

Beiträge mit namentlicher Kennzeichnung geben nicht unbedingt die Auffassung der Redaktion wieder.

Bereichsleitung: Petra Hanke, Telefon (0 61 04) 6 06-360
Papier- und Druckzeitschriften: p.hanke@kepplermediengruppe.de

Anzeigenleitung: Marion Apitz, Telefon (06104) 6 06-304
m.apitz@kepplermediengruppe.de

Es gilt für das apr Magazin die Preisliste Nr. 53 von 1.1.2006 und für das apr Extraheft WELLPAPPE die Preisliste Nr. 1 vom 1.1.2006.

Web Content: Mike Wilhelm, Telefon (06104) 6 06-202
m.wilhelm@kepplermediengruppe.de

Vertriebs-Service: Sandra Konrad, Telefon (06104) 6 06-210
s.konrad@kepplermediengruppe.de

Bezugspreis Inland: Euro 190,- incl. Versandkosten und gesetzl. MwSt.
(Jahresabonnement): Ausland: Euro 220,- incl. Versandkosten.
Ermäßigung für Schüler, Studenten und Azubis (gegen entsprechenden Nachweis): 50% auf den Nettobezugspreis.

Erscheinungsweise:
(130. Jahrgang)

apr Magazin und elektronische Ausgabe:

- monatlich 3 Ausgaben
 - 1 x apr Magazin und
 - 2 x apr PAPIERZEITUNG per eMail
- plus apr Extraheft **WELLPAPPE**
- jährlich 12 Ausgaben
 - 6 x apr Extraheft **WELLPAPPE** und
 - 6 x apr **WELLPAPPE** per eMail

Bestellungen direkt beim Verlag oder beim Buchhandel. Der Mindestbezugszeitraum beträgt ein Jahr. Die Kündigungsfrist beträgt drei Monate vor Ablauf des Abonnementjahres. Das Abonnement verlängert sich automatisch.

Bankkonto: Deutsche Bank Offenbach
Kto.-Nr. 113 5607, BLZ 505 700 18.
Wir akzeptieren folgende Kreditkarten:
Eurocard, MasterCard, Diners Club, Visa und American Express.

Versandort: Frankfurt am Main D1096

[zurück zum Inhalt](#)

IV. ZU IHRER INFORMATION

Diese E-Mail kann vertrauliche und/oder rechtlich geschützte Informationen enthalten. Der Inhalt ist ausschließlich für den in dieser E-Mail bezeichneten Adressdaten bestimmt. Wenn Sie nicht der richtige Adressat oder dessen Vertreter sind, setzen Sie sich bitte mit dem Absender der E-Mail in Verbindung. Jede Form der Veröffentlichung, Vervielfältigung oder Weitergabe des Inhalts der apr PAPIER-ZEITUNG ist unzulässig. Der Herausgeber der apr PAPIER-ZEITUNG ist die **Allgemeine Papier-Rundschau** (im Folgenden apr) mit Sitz in 63150 Heusenstamm, Industriestrasse 2. Für die Inhalte zeichnen die Content-Lieferanten verantwortlich. Die ausschließlichen Nutzungsrechte für die in diesem verwendeten Inhalte liegen bei der apr. Vervielfältigung im Ganzen oder in Teilen ist ohne ausdrückliche Genehmigung der apr in jeglicher Form in jedem Medium verboten.

[zurück zum Inhalt](#)

V. Werbemöglichkeiten in der apr-"PAPIER-ZEITUNG"