

More



Kommunikationsunterstützung für die perfekte Produktpräsentation am POS.

Universell in allen Verarbeitungstechniken einsetzbar.

Kaum Eigengeruch, sodass verpackte Lebensmittel keine geschmacklichen Veränderungen erfahren.

Unser Papier

than Packaging and Labelling

Im Verpackungsmarkt für Nahrungsmittel hat sich die Cham Paper Group eine starke Position erarbeitet. Die Anforderungen an das Papier in diesem Bereich sind hoch: Gesetzliche Auflagen müssen genauso berücksichtigt werden wie die gestiegenen Anforderungen an Nachhaltigkeit in ökologischen und wirtschaftlichen Belangen. Dazu kommen marketing- und werbetechnische Bedürfnisse. Vor rund 10 Jahren hat die Cham Paper Group eine Innovation entwickelt, die schnell zum Marktstandard geworden und es bis heute geblieben ist – basierend auf ihren langjährigen Fachkenntnissen.

Von der Innovation zum Marktstandard

Um die starke Marktposition im Bereich der flexiblen Verpackungen für die Nahrungsmittelindustrie weiter auszubauen, entwickelte die Cham Paper Group – bei der nachhaltige Innovationskraft aus Tradition zur Unternehmensstrategie gehört – in den 90er-Jahren ein neues Papier. Es erfüllt alle technischen Anforderungen der Converter wie auch alle Bedürfnisse der Endkunden. Renommierte Markenartikelhersteller wie z. B. Lindt & Sprüngli International AG setzen auf: **Hi-Fi Kraft Lux**.

Die Herausforderung

Technische Parameter für eine operative Effizienz in der Produktion galt es mit klaren Differenzierungsmerkmalen in der Verpackung der Endkundenmarke zu kombinieren. Dank unserer Erfahrung und dem intensiven Austausch mit unseren Kunden kennen wir die Bedürfnisse in der gesamten Wertschöpfungskette. So ist für die Converter eine einfache, schnelle und betriebssichere Verarbeitbarkeit elementar. Der Endkunde verlangt unter anderem nach Kommunikationsunterstützung und einer perfekten Präsentation seiner Produkte am POS. Das waren die wichtigsten Entscheidungskriterien:

◆ Universelle Einsetzbarkeit

Das Papier soll universell in allen Verarbeitungstechnologien einsetzbar sein und so höchste Effizienz garantieren.

◆ Höchste Funktionalität

Das Papier weist kaum Eigengeruch auf, sodass die verpackten Lebensmittel (z. B. Schokolade) keine geschmacklichen Veränderungen erfahren.

◆ Optische Produktunterstützung

Zur optischen Differenzierung der Marke und zur Steigerung der Auffälligkeit des Endprodukts im Verkaufsregal soll das Papier höchste Druck- und Druckglanzqualität garantieren.

Die Lösung

Klar fokussiert auf die gemeinsam definierten Anforderungen, entwickelten unsere Fachkräfte in ihren Labors die innovative Rezeptur für die Produktion der Spezialpapiersorte **Hi-Fi Kraft Lux**. Nach Labor- und Betriebsversuchen im eigenen Haus testeten verschiedene Converter intensiv erste Musterpapiere. Der Endkunde überprüfte die Funktionalität des Produkts auf seine Bedürfnisse. Solche gemeinsam erarbeiteten Tests machen aus unseren Innovationen rasch bewährte Praxislösungen, die sich ohne weitere lange Testphasen vor Ort sofort produktiv nutzen lassen und eine sichere, unterbrechungs-freie Verarbeitung garantieren. Auch **Hi-Fi Kraft Lux** hat sich dadurch schnell zu einem Standard in der Verpackungsindustrie entwickelt, der heute noch Gültigkeit hat.



Cham Paper Group

