

HOCHBARRIERE-SCHRUMPFVERPACKUNGEN FÜR LEBENSMITTEL



ÜBER DAS UNTERNEHMEN

Liebe Kund:innen,
liebe Geschäftspartner:innen!

PREMIUMPACK ist ein österreichisches Familienunternehmen mit Sitz in Wien und seit 2010 auf die Herstellung von mehrschichtigen Hochbarriere-Schrumpffolien für die Verpackung von Lebensmitteln spezialisiert.

Qualität und Know-how für Ihren Wettbewerbsvorteil

Mehr als ein Jahrzehnt technisches Know-how, Erfahrung und Innovationskraft bündeln wir zum Vorteil unserer Kund:innen aus der Lebensmittelindustrie:

Unsere technologisch ausgereiften Lebensmittelverpackungen gewährleisten einen effektiven Schutz vor Umwelteinflüssen und verlängern die Haltbarkeit der verpackten Produkte. PREMIUMPACK Hochbarriere-Schrumpffolien sind seit Jahren praxisbewährt und übertreffen internationale Branchenstandards, denn das Herzstück unseres Unternehmens ist Qualität – von der Auswahl der Rohstoffe über den Produktionsprozess bis zu den Endprodukten.

Dafür stehen wir mit unserem Namen!



Von links nach rechts: Georg Pachner (Verkaufsleiter), Dominika Pasula (Geschäftsführerin), Tomasz Siedlecki (Produktionsleiter), Michel Szczepanski (Geschäftsführer)

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Pasula & Szczepanski', with a stylized flourish at the end.

Dominika Pasula & Michel Szczepanski
Geschäftsführung



Von Österreich in die ganze Welt

Die komplexe Erzeugung des Verpackungsmaterials erfolgt mittels mehrerer Extruder und Beutelmashinen am Produktionsstandort Hagenbrunn nahe dem Firmensitz am Stadtrand von Wien in Österreich.

PREMIUMPACK exportiert in rund 55 Länder weltweit und deckt somit die Nachfrage nach hochqualitativen Verpackungsfolien auf allen Kontinenten ab.

**“At the heart of our company is quality -
from top to bottom.”**



Nachhaltigkeit für unsere Zukunft

Im Rahmen unserer ökologischen und sozialen Verantwortung als Unternehmen der Lebensmittelbranche spielen nachhaltige Lebensmittelverpackungen und die Ressourcenschonung bei deren Herstellung eine entscheidende Rolle und stehen daher im Fokus unserer Forschungs- und Entwicklungsanstrengungen.

Innovative und effiziente Verpackungen erfüllen eine Schutzfunktion für die Lebensmittel, verringern deren Verschwendung und reduzieren so den Verpackungsabfall.

Im Sinne von Umweltschutz und Effizienz arbeiten wir kontinuierlich an der Entwicklung neuer, verbesserter und umweltfreundlicher Lebensmittelverpackungen mit geringerem Materialeinsatz und gestalten so den Weg zu einer nachhaltigeren Industrie entscheidend mit.

Darüber hinaus sorgt unser Abfallmanagementsystem dafür, dass Abfallmengen reduziert und einer effizienten Verwertung zugeführt werden, so dass aus Kunststoffabfällen neue Produkte entstehen.

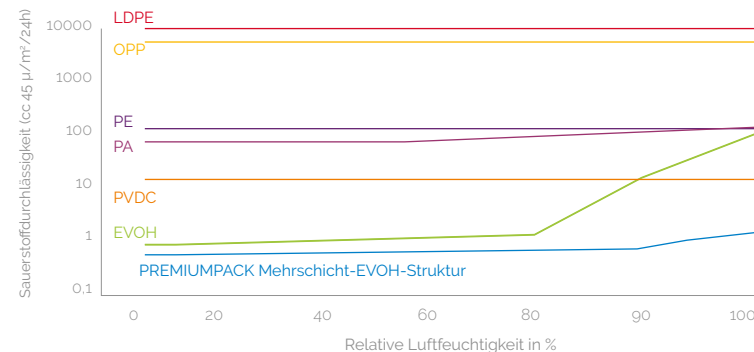
WARUM EVOH



Maximierung der Haltbarkeit

Unsere Hochbarriere-Schrumpffolien fungieren als „Schutzverpackung“ für Lebensmittel, um sie während der gesamten Lieferkette und selbst bei längerer Lagerung frisch zu halten. Im Inneren unserer mehrschichtigen Verpackungsfolien gibt es zu diesem Zweck eine Sperr- und Schutzschicht aus EVOH.

Material Barriereigenschaften



Barriere-Eigenschaften von EVOH im Vergleich zu anderen Materialien

EVOH ist ein umweltfreundliches Ethylen-Vinylalkohol-Polymer, das hauptsächlich aus Kohlenstoff, Sauerstoff und Wasserstoff besteht. Es zeichnet sich durch folgende positive Eigenschaften aus:

... wirkt als effektive Barriere gegen Gase und verlängert die Haltbarkeit

EVOH bildet eine wirksame und leistungsstarke Barriere gegen Sauerstoff und andere Gase wie Stickstoff, Kohlendioxid und Helium und unterbindet ein Eindringen fast vollständig. Im Vergleich zu herkömmlichen LDPE-Folien weisen EVOH-Folien eine um 10.000-mal höhere Gasbarriere auf.

... reduziert den Bedarf an Konservierungsstoffen und garantiert Lebensmittelfrische

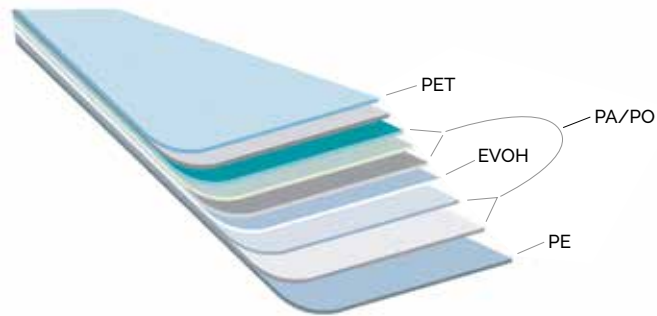
Durch die Verlängerung der Produkthaltbarkeit reduziert sich die Notwendigkeit von Konservierungsmitteln. In vielen Fällen werden diese sogar gänzlich überflüssig. Geschmack, Geruch, Farbe und Frische der verpackten Produkte bleiben bestens erhalten.

... bietet hohe Sicherheit für die Gesundheit

EVOH enthält weder Chlor, Dioxine noch andere Elemente, die endokrinologische Erkrankungen verursachen können und bringt einen deutlichen Gewinn an Sicherheit für Konsument:innen.

FAZIT: EVOH-basierte Verpackungen bilden im Vergleich zu Alternativen unter trockenen Bedingungen die höchste Sauerstoffbarriere. Deshalb verwendet PREMIUMPACK eine Mehrschichtstruktur, welche die EVOH-Schicht vor Feuchtigkeit von innen und außen bewahrt. Das Ergebnis ist eine ultimative Sauerstoffbarriere (siehe Abbildung links).

MULTILAYER-TECHNOLOGIE FÜR LEBENSMITTELVERPACKUNGEN



Der von PREMIUMPACK entwickelte Mehrschicht-Aufbau bietet eine flexible, multifunktionale Hochbarriere-Verpackung für eine Vielzahl von Produkten und Anwendungen. Durch den Einsatz modernster Technologien und Materialien bietet jede Schicht ihren individuellen Nutzen beim Schutz des verpackten Produktes. Daher sind unsere Produkte in Bezug auf Schrumpfrate, Haltbarkeit, Durchstoßfestigkeit, mechanische und optische Eigenschaften marktführend.

Vorteile unserer Hochbarriere-Schrumpfverpackungen:

Brillante Transparenz und Glanz

PREMIUMPACKs Schrumpfmateriale bilden eine zweite Haut um das Produkt. Durch die PET-Außenschicht weist das Produkt einen hohen Glanz und ausgezeichnete Transparenz auf.



Höchste Schrumpfraten

Dank unserer Triple-Bubble-Extrusion und der Verwendung mehrerer Schichten

Polyolefin (PO) haben unsere Materialien Schrumpfraten von bis zu 50%, was zu einer perfekten

Passform führt und gleichzeitig die Aromen im Produkt konserviert.



Höchste Durchstoßfestigkeit

Mehrere Polyamid-schichten (PA) tragen dazu bei, hervorragende mechanische

Eigenschaften zu erreichen und die Luftzieherquote zu reduzieren. Dadurch werden Produktschäden während der Lagerung und des Transports vermieden.



Längster Haltbarkeitsschutz

Die EVOH-Barriere bietet optimalen Schutz gegen Gase

wie Sauerstoff, Kohlendioxid, Stickstoff und Helium. Sie verlängert die Haltbarkeit von Frischfleisch und Käse erheblich. Darüber hinaus bietet unser mehrschichtiger Aufbau einen optimalen Schutz vor Wasserdampf, UV-Strahlen und minimiert durch hohe Schrumpfraten den Gewichtsverlust der verpackten Produkte.

Stärkste Siegelnähte

Dank der speziellen Zusammensetzung der hochwertigen Polyethylenschicht weisen unsere Produkte optimale Siegelungseigenschaften auf, selbst unter härtesten Bedingungen, wie etwa bei Ölen und Flüssigkeiten auf der Siegelfläche.

Überlappende Siegelung

Aufgrund der PET-Außenschicht ist es möglich zwei Beutel übereinander zu versiegeln, ohne dass die Beutel miteinander verkleben (überlappende Siegelung). Die PET-Außenschicht bringt auch den Vorteil mit sich, dass Falten, die beim Siegelprozess entstehen, einfach durchgeschweißt werden können.



Umweltschutz

PREMIUMPACK Verpackungsmaterial wurde ohne schädliches PVDC (Dioxin, Chlor) entwickelt. Wir kombinieren einen umweltfreundlichen Zugang mit der Technologie der Zukunft.



© PREMIUMPACK GmbH



PREMIUMfresh 45

PREMIUM
fresh 45

Dieser mehrschichtige Hochbarriere-Schrumpfbeutel mit einer Dicke von 45 μm wurde für die Verpackung von Lebensmitteln ohne scharfe Kanten entwickelt.

PREMIUMfresh 45 ist die ideale Wahl für eine Vielzahl von Produkten, wie zum Beispiel Fleisch- und Wurstwaren, fertig gereiften Käse, Frischfleisch sowie gekochtes und verarbeitetes Fleisch, ebenso wie Geflügel und Geflügelstücke.

Anwendung

Frischfleisch, verarbeitetes Fleisch ohne Knochen, Wurstwaren, Schinken, gereifter Käse



Eigenschaften

- Überragende Schrumpfeigenschaften (bis zu 50 %)
- Überlappende Siegelung möglich
- Ultra-Transparenz und hoher Glanz

Jedes verpackte Produkt wirkt optisch sehr ansprechend dank eines überragenden Schrumpfwertes von 50 %. Die wirkungsvolle EVOH-Barriere schützt zuverlässig vor Gasen und Sauerstoff und gewährleistet eine lange Haltbarkeit der Lebensmittel.

Varianten

PREMIUMfresh 45 Invisible Seal

Vorteile

- Bestes Allrounder-Material
- Extreme Haltbarkeitsverlängerung durch EVOH

Spezifikationen

Dicke:	45 μm
O ₂ Durchlässigkeit:	1,4 cm ³
Schrumpfwert:	< 50 %
Durchstoßfestigkeit:	30 N





© PREMIUMPACK GmbH



PREMIUMfresh 75

Dieser mehrschichtige Hochbarriere-Schrumpfbeutel mit einer Dicke von 75 µm wurde für die sichere Verpackung von Lebensmitteln mit rauen Oberflächen oder schärferen Kanten entwickelt.

PREMIUMfresh 75 eignet sich hervorragend für Produkte wie Speck, ganzes Geflügel oder Geflügelteile mit Knochen. Auch als Reifebeutel für Rind- und Kalbfleisch ist dieser Schrumpfbeutel die optimale Wahl.

Anwendung

Fleisch und Käse mit schärferen Kanten, Geflügel mit Knochen



Eigenschaften

- Erhöhte mechanische Widerstandsfähigkeit
- Übertreffende Schrumpfeigenschaften (bis zu 50%)
- Ultra-Transparenz und hoher Glanz

In der Lebensmittelindustrie wird PREMIUMfresh 75 aufgrund seiner Widerstandsfähigkeit als sichere Transportverpackung geschätzt. Transparenz und Glanz verleihen dem Produkt zudem eine hohe Attraktivität am Point of Sale.

Vorteile

- Ideale Transportverpackung unter anspruchsvollen Bedingungen
- Extreme Haltbarkeitsverlängerung durch EVOH

Spezifikationen

Dicke:	75 µm
O ₂ Durchlässigkeit:	0,8 cm ³
Schrumpfwert:	< 50 %
Durchstoßfestigkeit:	48 N





© PREMIUMPACK GmbH



PREMIUMmax

Dieser mehrschichtige Hochbarriere-Schrumpfbeutel mit einer Dicke von 95 µm wurde für höchst anspruchsvolle Bedingungen hinsichtlich Durchstoßfestigkeit für eine Vielzahl von Produkten mit extrem scharfen Kanten entwickelt.

Mit **PREMIUMmax** werden Verpackungsprozesse effizienter gestaltet, da die Verwendung eines Knochenschutzes („boneguard“) überflüssig und gleichzeitig das Risiko hoher Luftzieher- und Rückholquoten minimiert wird.

Anwendung

Fleisch mit scharfkantigen Knochen, wie z. B. Spare-Ribs, T-Bone-Steaks, Rippenstücke oder Lammkeulen



Eigenschaften

- Sehr gute Schrumpfeigenschaften (bis zu 35%)
- Hervorragende Siegeleigenschaften
- Ausgezeichnete Transparenz und hoher Glanz

Die sehr gute Schrumpfeigenschaft von 30-35% sorgt zudem für eine glanzvolle Optik.

Varianten

PREMIUMmax 75, **PREMIUMmax** 

Vorteile

- Branchenführende Durchstoßfestigkeit
- Extreme Haltbarkeitsverlängerung durch EVOH

Spezifikationen

Dicke:	95 µm
O ₂ Durchlässigkeit:	0,7 cm ³
Schrumpfwert:	< 35 %
Durchstoßfestigkeit:	155 N



PREMIUM
max



© PREMIUMPACK GmbH



PREMIUMcook

Dieser Koch-Schrumpfbeutel mit einer Dicke von 45 µm wurde für Fleischprodukte entwickelt, die in der gleichen Verpackung gegart oder gekocht und auch transportiert werden. Zeitaufwendiges Umpacken entfällt und Arbeitskosten sinken.

Die einzigartige Zusammensetzung unseres Materials und die sehr guten Schrumpfraten tragen dazu bei, den Gewichtsverlust während des Gar- bzw. Kochprozesses zu minimieren und das Produkt attraktiv und glänzend zu präsentieren.

Anwendung

- Als „Cook-In Ship“-Beutel zum Schutz der Produkte – wie z. B. Stelze, gekochter Schinken – bis zum Point of Sale
- Als „Cook-In Strip“-Beutel für die innerbetriebliche Verarbeitung



Eigenschaften

- Reduktion von Flüssigkeits- und Gewichtsverlust
- Oberflächenpasteurisierung bei hoher Temperatur
- Langzeitgaren bei niedriger Temperatur

Vorteile

- Reduktion der benötigten Arbeitsschritte – kein Umverpacken
- Qualitätserhalt dank der durchgängig versiegelten Verpackung bei Produktion und Distribution

Spezifikationen

Dicke:	45 µm
O ₂ Durchlässigkeit:	1,4 cm ³
Schrumpfwert:	< 35 %
Durchstoßfestigkeit:	28 N



PREMIUM
cook



© PREMIUMPACK GmbH



PREMIUMcheese

PREMIUMcheese wurde speziell für die Anforderungen von reifendem Käse entwickelt. Dieser Schrumpfbeutel besteht aus unterschiedlichen Schichten, deren Sauerstoff- und Kohlendioxid-Barriere spezifisch angepasst werden kann. So wird der individuelle Reifeprozess optimal unterstützt und Aroma und Geschmack der Käsesorte bleiben in ihrer Intensität erhalten.

Für gereiften Käse hingegen bietet **PREMIUMfresh 45** eine hohe Barriere gegen Gase und Wasserdampf.

Anwendung

Reifender Käse mit unterschiedlich starker Gasentwicklung



Eigenschaften

- Übertreffende Schrumpfeigenschaften (bis zu 50%)
- Erstklassige Siegeleigenschaften
- Überlappende Siegelung möglich

PREMIUMcheese Schrumpfbeutel sind sowohl ultra-transparent als auch in verschiedenen Farben erhältlich.

Varianten

PREMIUMcheese High Gas, **PREMIUMcheese** Low Gas, **PREMIUMcheese** Invisible Seal

Vorteil

Variable Barriere zum Gas-/Sauerstoffaustausch je nach spezifischer Anforderung der Käsesorte

Spezifikationen

Dicke:	45 µm
O ₂ Durchlässigkeit:	322 cm ³ (HG), 127 cm ³ (LG)
CO ₂ Durchlässigkeit:	1.250 cm ³ (HG), 784 cm ³ (LG)
Schrumpfwert:	> 40 %
Durchstoßfestigkeit:	27,7 N (HG), 31,7 N (LG)



PREMIUM
cheese



© PREMIUMPACK GmbH



PREMIUMflow

Diese mehrschichtige Hochbarriere-Schrumpffolie ist für den Einsatz auf Flow-Pack-Maschinen geeignet. Die hervorragende Qualität des Materials ermöglicht hohe Produktionsgeschwindigkeiten und kurze Zykluszeiten. Je nach Produkthanforderung bieten wir **PREMIUMflow** in unterschiedlichen Varianten an.

Varianten

PREMIUMflow 45, **PREMIUMflow 75**, **PREMIUMflow High Gas** (als Reifematerial für Käseanwendung, daher ohne EVOH)

Anwendung je nach Variante

- Frischfleisch ohne Knochen, Wurstwaren und gereifter Käse (**PREMIUMflow 45**)
- Fleisch mit scharfen Kanten oder Knochen (**PREMIUMflow 75**)
- Hochgasende, reifende Käsesorten (**PREMIUMflow High Gas**)



Eigenschaften

- Hohe Schrumpfeigenschaften (bis zu 50%)
- Erstklassige Siegeleigenschaften
- Hervorragende Transparenz und hoher Glanz

Vorteile

- Für horizontale Schlauchbeutelmaschinen (Flow-Pack-Maschinen)
- Ideal für hohe Produktionsgeschwindigkeiten

Spezifikationen

Dicke:	45-95 µm
Breite:	200-1.200 mm



PREMIUM
flow



© PREMIUMPACK GmbH



PREMIUMform

Diese mehrschichtige Hochbarriere-Schrumpffolie wurde für Tiefziehmaschinen entwickelt. Sie bildet als formbare, schrumpfende Unterfolie zusammen mit einer schrumpfenden Oberfolie aus dem Material **PREMIUMfresh** eine Verpackung mit exzellenter Maschinengängigkeit.

Das zu verpackende Lebensmittel wird in die Form der Unterfolie eingelegt, vakuumiert und versiegelt. Anschließend wird das Produkt in einem automatischen Schrumpftunnel oder Schrumpftank geschrumpft.

Entscheidende Vorteile bietet dieses Verfahren vor allem dann, wenn große Mengen identischer Produkte bei hohen Taktzahlen verpackt werden.

Anwendung

Frischfleisch und verarbeitetes Fleisch ohne Knochen, Wurstwaren und viele weitere Produkte



Eigenschaften

- 15% Schrumpfraten für Unterfolie und bis zu 50% für Oberfolie
- Leicht formbare Unterfolie
- Extreme Haltbarkeitsverlängerung durch EVOH

PREMIUMform kann auf Tiefziehmaschinen, die für Schrumpffolien ausgelegt sind, sowie auf einer Vielzahl von Standard-Tiefziehmaschinen eingesetzt werden.

Varianten

PREMIUMform 70, **PREMIUMform 90**, **PREMIUMform 120**,
PREMIUMform 150

Vorteile

- Für Tiefziehmaschinen
- Ideal für große Mengen identischer Produkte

Spezifikationen

Dicke der Oberfolie:	45 & 75 µm
Dicke der Unterfolie:	70-150 µm
Breite:	200-590 mm



PREMIUM
form



© PREMIUMPACK GmbH



PREMIUMlite

Nachhaltiges Verpackungsmaterial wird zunehmend zu einem wachsenden Einflussfaktor für die Kaufentscheidung von Kunden:innen am Point of Sale. Als Antwort darauf bietet PREMIUMPACK umweltfreundliche Produktinnovationen wie **PREMIUMlite**:



PREMIUMlite ist ein ultra-dünnes 9-schichtiges Hochbarriere-Schrumpfmateriale, welches sich bestens für eine Vielzahl von Anwendungen wie Frischfleisch, verarbeitetes Fleisch ohne Knochen sowie Wurst und Würstel und bestimmte Käsesorten eignet.

Anwendung

Frischfleisch, Wurst, Schinken, (veganer) Käse



Eigenschaften

- Überdurchschnittliche Schrumpfeigenschaften (bis zu 40%)
- Überlappende Siegelung möglich
- Extreme Haltbarkeitsverlängerung durch EVOH

Innovative Produktionstechnologie für eine bessere Zukunft

Eine spezielle, von PREMIUMPACK entwickelte Produktionstechnologie ermöglicht eine 40-prozentige Einsparung des Materialeinsatzes im Vergleich zu gleichwertigen Produkten. Die bewährte PREMIUMPACK Qualität (Barriere, Durchstoßfestigkeit, Glanz) bleibt dabei garantiert.

Die Verwendung von **PREMIUMlite** minimiert den Ressourceneinsatz, denn das ultra-dünne Material benötigt weniger Volumen und ist „federleicht“. Logistikkosten sinken infolgedessen substantiell.

Kunststoffabfälle werden auf Gewichtsbasis deutlich reduziert, wodurch die Verpackungsindustrie einen wertvollen Beitrag zum Schutz unserer Umwelt leistet.

Vorteile

- Minimales Gewicht
- Maximale Volumensreduktion
- Hohe Kosteneffizienz durch reduzierte Logistikkosten

Spezifikationen

Dicke:	25 µm
O ₂ Durchlässigkeit:	1,93 cm ³
Schrumpfwert:	< 40%
Durchstoßfestigkeit:	27 N






© PREMIUMPACK GmbH




PREMIUMmax

PREMIUMPACK unterstützt die Bestrebungen zur Erhöhung des Recyclinganteils in Verpackungsmaterialien und forscht intensiv an verschiedenen Lösungen. Ein Ergebnis ist unsere nachhaltige Produktinnovation **PREMIUMmax **

Basis ist **PREMIUMmax**, ein bewährtes 9-schichtiges Hochbarriere-Schrumpfmateriale, das sich unter anderem hervorragend für die Verpackung von Frischfleisch mit scharfkantigen Knochen eignet.



Bei **PREMIUMmax ** bestehen mehr als 30% der Rohstoffe aus alternativ recyceltem Granulat aus Post-Consumer Kunststoffabfällen. Damit wird ein Beitrag zur nachhaltigen Kreislaufwirtschaft und Ressourcenschonung geleistet.

Anwendung

Fleisch mit scharfkantigen Knochen, wie z. B. Spare-Ribs, T-Bone-Steaks, Rippenstücke oder Lammkeulen




Eigenschaften

- Außerordentlich hohe mechanische Widerstandsfähigkeit
- Hervorragende Siegeigenschaften
- Ausgezeichnete Transparenz und hoher Glanz

Innovative Recycling-Technologie für eine bessere Zukunft

Beim alternativen Recycling werden die Polymerketten der Kunststoffabfälle unter hohen Temperaturen aufgespalten. Dieses kann aufgrund seiner hohen Qualität wieder für Lebensmittelverpackungen eingesetzt werden.

- Für alle Kunststoffabfälle geeignet – keine Sortierung notwendig
- Recyclingprozess kann nahezu unbegrenzt wiederholt werden
- Gleiche Reinheit & Eigenschaften wie herkömmliche Granulate

PREMIUMmax  besteht bereits zu mehr als 30% aus alternativ recyceltem Material. Es unterscheidet sich qualitativ nicht von Material ohne Recyclinganteil. Mit anderen Worten: Es ist sicher und unbedenklich für Lebensmittelverpackungen und bietet der Verpackungsindustrie eine zusätzliche Option für nachhaltiges Handeln.

Vorteil

Garantierte PREMIUMPACK Qualität unter Verwendung von Post-Consumer Recyclat zum Schutz unserer Umwelt im Sinne einer nachhaltigen Kreislaufwirtschaft

Spezifikationen

Dicke:	95 μm
O ₂ Durchlässigkeit:	0.7 cm^3
Schrumpfwert:	< 35 %
Durchstoßfestigkeit:	155 N



SCHRUMPFBEUTEL-VARIANTEN & INVISIBLE SEAL

Schrumpfbeutel

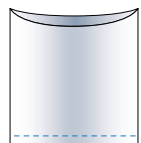
Die Produktpalette von PREMIUPACK umfasst die aus den folgenden Materialien hergestellten Schrumpfbeutel:

PREMIUMfresh 45, **PREMIUM**fresh 75, **PREMIUM**max, **PREMIUM**cheese und **PREMIUM**cook.

Mit unseren technisch hochwertigen Beutelmaschinen produzieren wir Beutel für zahlreiche Anwendungen und unterschiedliche Verpackungsanforderungen:

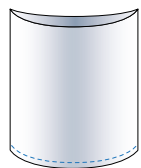
Verfügbare Beutelabmessungen

- **Beutelbreite:** 80 – 700 mm
- **Beutellänge:** 200 – 1300 mm



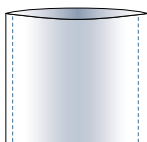
Gerade Bodennaht

Breite: 200 bis 700 mm
Länge: bis zu 1.300 mm
Anwendung: Käseblöcke, Schinkenstangen



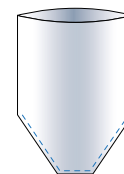
Rundbodennaht

Breite: 200 bis 650 mm
Länge: bis zu 1.300 mm
Anwendung: frisches/verarbeitetes Fleisch, Frischfleisch, Wurstwaren



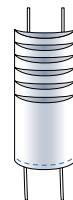
Seitennaht

Breite: 80 bis 350 mm
Länge: 200 bis 700 mm
Anwendung: Frischfleisch, Salami, Wurst, Schinken, Halb-/Fertigprodukte mit Anschnitt



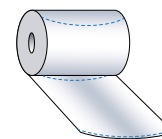
Trapezform

Breite: 140 bis 400 mm
Länge: 200 bis 700 mm
Anwendung: Käsecken, Picanha, Lammhaxe, Schweinsstücke



Beutel auf Kette

Geeignet für: Beutel mit gerader/runder Bodennaht, Seitennaht
Anwendung: halb- und vollautomatische Beutelfüllgeräte



Vorperforiert auf Rolle

Geeignet für: Beutel mit gerader/runder Bodennaht, Seitennaht
Anwendung: einfaches Handling über einen Beutelspender



NEU: Invisible Seal

Der neu entwickelte Invisible Seal-Beutel basiert auf einer von PREMIUMPACK entwickelten, speziellen Siegeltechnik: Diese erzeugt eine hauchdünne Naht und praktisch keinen Folienüberstand. Der Invisible Seal-Beutel ist mit Seitennaht verfügbar. Folgende PREMIUMPACK-Produkte sind als Invisible Seal-Variante erhältlich:

- **PREMIUM**fresh 45 Invisible Seal
- **PREMIUM**cheese Invisible Seal

Vorteile

- Bis zu 10% Materialersparnis -> Reduzierung von CO₂ und Transportgewicht
- Optische Aufwertung: Die Siegelnaht ist nach dem Schrumpfvorgang nahezu unsichtbar, wodurch das verpackte Produkt perfekt zur Geltung kommt

PREMIUMPACK garantiert trotz der hauchdünnen Siegelnaht eine ausgezeichnete Nahtqualität und somit eine hohe Produktsicherheit.



DRUCKOPTIONEN

Individualisierung durch Druck

Alle PREMIUMPACK Produkte sind standardmäßig ultra-transparent. Sie können jedoch auch mittels hochwertigem Flexodruckverfahren vollflächig bedruckt oder mit beliebigen Druckmotiven versehen werden.

Für die Erstellung individueller Druckvorlagen stehen Ihnen unsere erfahrenen PREMIUMPACK Grafikdesigner gerne zur Verfügung.

Verfügbare Druckoptionen

- 1 bis 8 Farben
- Ein- oder doppelseitig
- Streu- oder Zieldruck
- Für alle Abmessungen möglich



1-färbiger
Logodruck



Streu-
druck



Ziel-
druck



8-färbiger
vollflächiger
Ziel-
druck

QUALITÄT & ZERTIFIZIERUNG

PREMIUMPACK legt besonderen Wert auf die Erfüllung hoher Qualitätsstandards und die kontinuierliche Verbesserung von Betriebsabläufen und Prozessen. Unser Qualitätsmanagement spielt hierbei eine entscheidende Rolle.

Um das hohe Qualitäts- und Hygieneniveau aufrechtzuerhalten, führen wir regelmäßige Qualitätskontrollen in unserem hochmodernen betriebseigenen Labor an den fertigen Chargen durch. Wir untersuchen und dokumentieren zahlreiche Parameter wie die Stärke der Siegelnaht, Schrumpfeigenschaften, Schichtaufbau, Dicke und Aussehen.

Unsere Folien wurden nach eingehenden Untersuchungen in akkreditierten Laboratorien als unbedenklich für Lebensmittel bestätigt. PREMIUMPACK gewährleistet jederzeit die 100%ige Rückverfolgbarkeit aller Produkte vom Rohstoff bis zum fertigen Schrumpfbeutel.

Was Kund:innen an uns schätzen

- Höchste Hygienestandards
- Vollständige Rückverfolgbarkeit aller Produkte
- Produktionseigenes Labor
- Bestnote AA+ bei Zertifizierungen externer Gutachter*



Unsere Produkte entsprechen nationalen und internationalen lebensmittelrechtlichen Vorschriften bzw. den EU-Verordnungen 1935/2004, 2023/2006 sowie 10/2011 mit nachfolgenden Änderungen und Korrekturen. Darüber hinaus ist PREMIUMPACK zertifiziert nach dem BRCGS Global Standard for Packaging Materials (Version 6) und konnte 2023 die Bestnote AA+ erzielen*. Unsere Produkte sind garantiert frei von BPA, Allergenen, Nanomaterialien und Schwermetallen.

Auf Anfrage stellen wir Ihnen gerne relevante Daten unseres Qualitätsmanagements zur Verfügung und informieren Sie über weitere aktuelle Zertifizierungen unseres Unternehmens.



* AA+ unangekündigtes Audit 2023



PREMIUMPACK GmbH

Großbauerstraße 8 • 1210 Wien • Österreich

T +43 1 290 51 73

info@premiumpack.at

www.premiumpack.at



© PREMIUMPACK GmbH, 2024
Änderungen, Druck- und Satzfehler sowie Irrtümer vorbehalten.
V2-202407



Folgen Sie uns auf **LinkedIn**