

creative verpacken

30
JAHRE

Packaging Januar 2026 / 1
Design 225. Ausgabe
Marketing A 42311



Sonnentor:

Ostern im Zirkusdesign

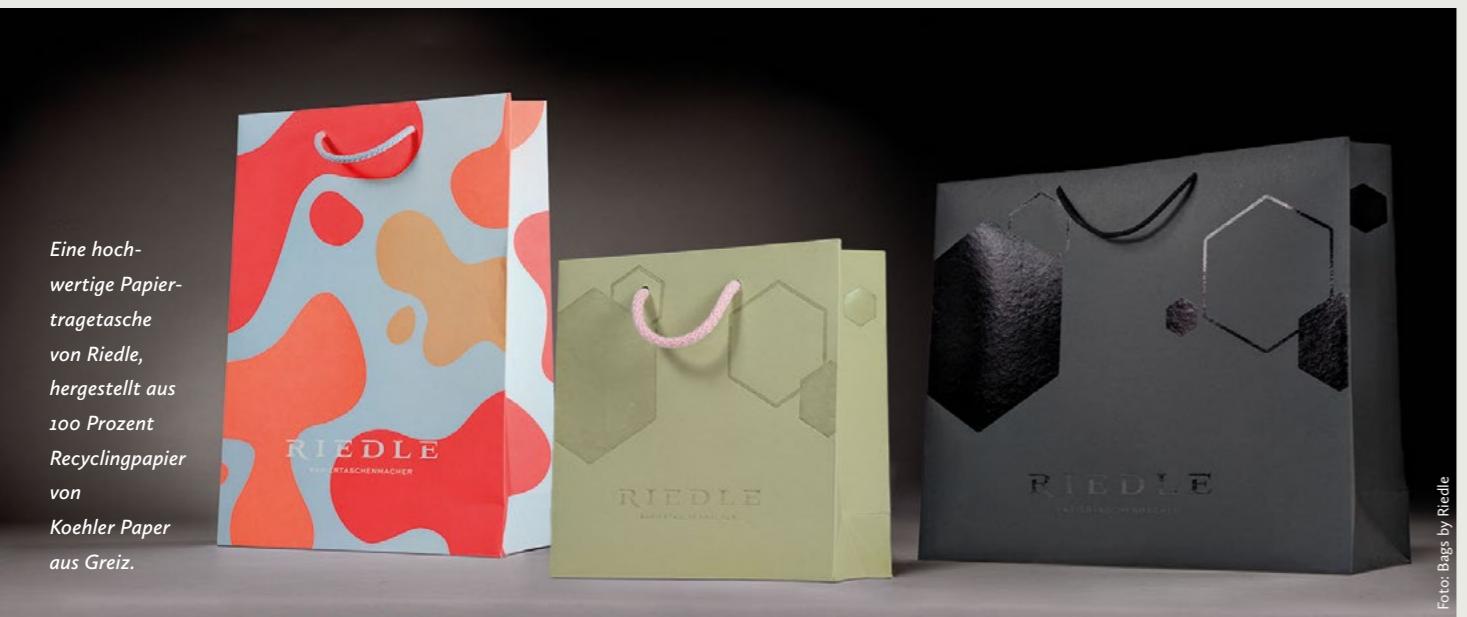
Carstens:

Marzipan bekennt sich zu Lübeck

Circular Society:

Rolle der Verpackung

Sweets & Snacks



Koehler Paper Greiz: Die Kreislaufwirtschaft leben

Manchmal sind die Weichen günstig gestellt oder das Gespür für den Markt hervorragend. Um die Jahrtausendwende übernahm die Koehler-Gruppe die Papierfabrik im thüringischen Greiz und setzte von Anfang an auf hochwertige Recyclingpapiere. Mit Udo Hollbach, Geschäftsführer von Koehler Paper Greiz, sprach Ute von Buch darüber, wie sich der Standort in ein Unternehmen verwandelt hat, das sich komplett der Kreislaufwirtschaft widmet.

Wie wurde das Papierwerk in Greiz Teil der Koehler-Gruppe?

Der Standort Greiz, dessen Wurzeln bis ins Jahr 1591 zurück reichen, wurde 1998 in die Koehler-Gruppe integriert. Koehler übernahm damals gemeinsam mit der Bensheimer Euler Papierfabrik die Mehrheit an Dresden Papier, Werk Greiz, und gründete Euler Greiz. Zu diesem Zeitpunkt arbeiteten rund 100 Mitarbeiter am Standort. Mit dieser Übernahme wurde die Produktion von Testlinern auf hochwertige, farbige Recycling- und Spezialkartons aus 100 Prozent Altpapier umgestellt. Seit der Übernahme hat sich Greiz zu einem strategisch wichtigen Standort für die Kreislaufwirtschaft innerhalb der Koehler-Gruppe entwickelt. 2023 feierte dieser sein 25-jähriges Jubiläum.

Wie entstand die Idee, dass Koehler Paper Greiz sich auf die Herstellung von Papieren aus 100 Prozent Altpapier spezialisieren soll?

Die Idee, dass sich der Koehler Paper Standort Greiz auf die Herstellung von Papieren aus 100 Prozent Altpapier spezialisiert, entstand aus einer Kombination von Markttrends und technologischen Stärken des Standorts. Die Nachfrage nach umweltfreundlichen Verpackungen und Druckpapieren wächst seit Jahren kontinuierlich – insbesondere im Premiumsegment, wie etwa bei Luxusverpackungen oder hochwertigen Druckprodukten. Nachhaltigkeit ist hier längst nicht mehr nur ein Zusatzargument, sondern ein entscheidender Faktor für Brand Owner und Endkunden.

Greiz verfügte von Beginn an über eine hochentwickelte Altpapieraufbereitung sowie eine einzigartige Färbetechnologie. Diese



ermöglicht es, Recyclingpapiere in einer Vielfalt und Qualität herzustellen, die nur wenige Anbieter am Markt im Angebot haben. Genau diese technische Kompetenz machte den Standort ideal für die Spezialisierung auf 100 Prozent Recyclingpapier.

Heute entstehen in Greiz Papiere, die nicht nur ökologisch überzeugen, sondern auch höchste Ansprüche an Optik und Haptik erfüllen. Brillante Farben, edle Oberflächen und eine große Designvielfalt machen sie perfekt für hochwertige Anwendungen – von exklusiven Verpackungen bis zu anspruchsvollen Druckerzeugnissen. Damit verbindet Koehler Paper Greiz Nachhaltigkeit mit Premiumqualität und setzt Maßstäbe in einem wachsenden Marktsegment.

Ein Material aus 100 Prozent Papierabfällen aus Haushalten zu fertigen, klingt nach einem längeren Entwicklungsweg. Wie war dieser?

Die ersten Schritte zur Herstellung eines Materials aus 100 Prozent Papierabfällen aus Haushalten waren entscheidend, um Recyclingpapiere für Premiumanwendungen zu etablieren. Zunächst wurde eine leistungsfähige Altpapieraufbereitung aufgebaut, um aus

Haushaltsabfällen einen qualitativ hochwertigen Rohstoff zu gewinnen. Anschließend entwickelte man eine spezielle Färbetechnologie, die es ermöglicht, Recyclingpapiere in brillanten und gleichmäßigen Farben herzustellen. Darauf aufbauend wurden innovative Produkte wie Koehler Eco® Paper eingeführt. Heute wird das Recyclingpapier – wie Koehler Eco® Paper – in einem hochmodernen, nachhaltigen Prozess hergestellt, der vollständig auf Kreislaufwirtschaft setzt. Dieses Papier erfüllt höchste Anforderungen: Es ist lichtecht, abriebfest, ausblutecht und carbonfrei – ideal für hochwertige Verpackungen und Druckprodukte. Durch diese Maßnahmen konnte Recyclingpapier erfolgreich in Premiumsegmenten etabliert werden und leistet einen wichtigen Beitrag zur Nachhaltigkeit.

Was waren die Herausforderungen auf dem Weg zu einem hochwertigen Recyclingmaterial für Premiumanwendungen?

Die Entwicklung eines Recyclingpapiers, das den hohen Ansprüchen von Premium- und Luxussegmenten gerecht wird, war ein komplexer Prozess. Dabei mussten mehrere zentrale Herausforderungen gemeistert werden: Sicherstellung gleichbleibender Qualität trotz variabler Altpapierquellen. Haushaltsaltpapier ist in Zusammensetzung und Qualität sehr heterogen. Um daraus ein verlässliches Ausgangsmaterial zu gewinnen, war eine hochentwickelte Sortier- und Aufbereitungstechnologie notwendig. Diese sorgt dafür, dass trotz schwankender Rohstoffbasis eine konstante Qualität gewährleistet ist. Eine weitere Herausforderung war die Entwicklung von Papieren mit hoher Licht- und Abriebfestigkeit sowie exzellenter Bedruckbarkeit. Premiumanwendungen erfordern Materialien, die nicht nur optisch ansprechend sind, sondern auch funktional überzeugen. Recyclingpapier musste so optimiert werden, dass es brillante Farben, hohe Widerstandsfähigkeit und perfekte Druckeigenschaften bietet – vergleichbar mit Frischfaserpapieren. Darüber hinaus müssen die Anforderungen von Luxusmarken an Haptik, Farbbrillanz und Veredelungsoptionen – ohne Frischfasern erfüllt werden. Luxusverpackungen und hochwertige Druckprodukte stellen höchste Ansprüche an die Haptik, die Farbintensität und die Möglichkeit zur Veredelung. Diese Eigenschaften mussten vollständig aus Recyclingmaterial realisiert werden, ohne Kompromisse bei der



Ob edle Tragetaschen, Verpackungen, Bastelbedarf oder Bucheinbände – mit Creative Board wird jede Anwendung zu einem hochwertigen Hingucker.

Qualität. Die Lösung dieser Herausforderungen führte zur Einführung der Premium-Marke Greenium, die Recycling und Premiumqualität vereint. Greenium steht für nachhaltige Materialien, die den Anforderungen anspruchsvollster Marken gerecht werden und gleichzeitig einen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft leisten.

Der Weg bis zur Herstellung ist ein langer, dann kommt der ebenso lange Weg in den Markt: Wie werden die Recyclingpapiere von Materialverarbeitern angenommen?

Die Resonanz ist sehr positiv. Internationale Marken setzen die Greenium-Papiere für Luxusverpackungen und hochwertige Druckerezeugnisse ein. Druckereien und Weiterverarbeiter schätzen die Kombination aus Nachhaltigkeit und Premiumqualität sowie die hervorragenden Druck- und Weiterverarbeitungseigenschaften.

Womit überrascht Koehler Paper Greiz den Markt als Nächstes?

Wir setzen auf mehrere strategische Innovationsfelder, um unsere führende Rolle im Bereich nachhaltiger Premiumpapiere weiter auszubauen. Ein Highlight ist die Erweiterung unserer Farbpalette: Neben den bisherigen Trendfarben Jade, Rose Quartz und Winter Sky ergänzen jetzt Empire Blue und Racing Green unser Sortiment. Damit bieten wir Marken und Designern noch mehr kreative Möglichkeiten für hochwertige Verpackungen und Druckprodukte.

Darüber hinaus reagieren wir auf die wachsende Bedeutung des Digitaldrucks. Wir entwickeln Recyclingpapiere, die speziell für Inkjet-Technologien optimiert sind – mit perfekter Farbaufnahme und exzellenter Druckqualität.

Und schließlich gehen wir einen Schritt weiter in Richtung Kreislaufwirtschaft: Neben Altpapier integrieren wir künftig zusätzliche nachhaltige Materialien, um die Abhängigkeit von klassischen Rohstoffen zu reduzieren.

Mit diesen Innovationen setzen wir neue Maßstäbe in der Verbindung von Recycling, Qualität und Klimaschutz und unterstreichen unsere Rolle als Technologietreiber für nachhaltige Premiumlösungen.



Aus solchen gemischten Haushaltsabfällen werden in Greiz mittels hochwertiger Produktionsschritte Premium-Recyclingpapiere gefertigt.