

Barrierefolien - Lösungen für zeitgerechte Verpackungen

Agenda Tag 1 - Mittwoch, 12.10.2011

16:30

Julia Botos

DUO PLAST AG - Plant II

Thomas Hochrein

SKZ - Das Kunststoff-Zentrum

Schnelltestmethode zur Ermittlung der Gasdurchlässigkeit von Barrierefolien

- Grundlagen der Permeationsmesstechnik
- Konzept der Helium-Schnelltestmethode
- Korrelation mit Standard-Messverfahren
- Einsatzmöglichkeiten zur beschleunigten Material-/Prozessentwicklung und Qualitätssicherung

11:10

Prof. Markus Schmid

Hochschule Albstadt-Sigmaringen

Biopolymere als neue Barrierschichten zur Anwendung in Lebensmittelverpackungen

- Proteinbasierte Barrierschichten für den Thermoformprozess
- Barrieroptimierung durch nanoskalige Oberflächenfunktionalisierung
- Mögliche Anwendungsbeispiele

14:00

Didier Houssier

EVAL Europe N.V. (Kuraray)

EVAL™ EVOH resins in thermoforming applications – from wet to dry food packaging

11:50

Dr. Manfred Reichert

InnoNET-partners

Der Thermoformprozess und seine Herausforderungen für Barrierschichten

- Moderne Thermoformprozesse kurz und knapp
- Der Stress für die Folie
- Verpackungsbeispiele und Trends

15:50

Till Isensee

TILISCO GmbH

Alain Fournial

AXITHERM

Lebensmittel, Barriereverpackung und Ressourcen durch optimierte Sterilisation schonen

- Stresspotenzial Sterilisationsprozess
- Auswirkungen falscher Parameter auf Verpackung und Produkt
- Eine Lösung: Neues Verfahren aus Frankreich „OTTA“

9:20

Torsten Clasen

ALBIS PLASTIC GmbH

Oxygen Scavenger - active Packaging in Folie und Tube im direkten Lebensmittelkontakt

- Der Markt für Oxygen Scavenger in "active Packaging"
- Normung "active Packaging"
- Neuentwicklungen im Bereich eisenbasierter Systeme

14:40

Hartmut Möglich

Sonotronic GmbH

Barrierefolien sicher und dicht verschweißen mit der Kombination von Ultraschall- und Impuls-Siegelung

- Vorteile des Ultraschallverfahrens für Barrierewerkstoffe
- Vorteile des Impulsverfahrens für das Versiegeln von mehrlagigen Packstoffen
- Die Kombination macht den Unterschied

10:00

Dr. Stefan Seibel

Brückner Maschinenbau GmbH

Stretching the Limits: Dünne Folie – Hohe Barriere?

- Warum bi-axiales Verstrecken?
- Wie funktioniert Verstrecken?
- Welche Rohstoffe werden verstreckt?
- Welche Vorteile ergeben sich in Bezug auf Folieneigenschaften?
- Was hat Brückner im Bereich Barriere-Folien zu bieten?
- 5-7 Lagen, Erfahrungen aus dem hauseigenen Technologie-Zentrum

9:00

Dr. Johannes Bergmair

OFI Österreichisches Forschungsinstitut für Chemie und Technik

Begrüßung und Einführung in das Thema

- Warum Barriere aus Sicht der Lebensmittel?

17:10

Ausklang des ersten Tages

19:30

Gemütlicher Ausklang des ersten Veranstaltungstages bei einer kulinarischen Weinprobe im Weinkeller der Würzburger Residenz

12:30

Gemeinsames Mittagessen

15:20

Pause

10:40

Pause

Barrierefolien - Lösungen für zeitgerechte Verpackungen

Agenda Tag 2 - Donnerstag, 13.10.2011

9:00	Dr. Ulrich Reiners <i>EXTENDO GmbH</i> BOPP und BOPLA basierte Barrierefolien • Barrieren in Basisfolien - Vor- und Nachteile • Barrieren für BOPP und BOPLA • Verbundfolien mit Barrieren in den Trägerschichten • Anwendungsbeispiele
10:20	Helmut Spaeter <i>BARRIOPAC - 3D coating experts</i> 3D-Coating - Barriere-Technologie • Spritzgussbehälter mit Barriere • 3D- Barriere-Coating: Verfahren, Technologie, Anwendungen
12:10	Dr. Felix Lippert <i>Hort Kinetix</i> Definiert schlechte Barriere für frische Lebensmittel • Warum schlechte Barriere für Lebensmittel • Wie errechnet/prüft man die "schlechte" Barriere • Anwendungen aus dem Regal
9:40	Karim Bahroun <i>Institut für Kunststoffverarbeitung (IKV) in Industrie und Handwerk an der RWTH Aachen</i> Plasmagestützte Barrierebeschichtung von flexiblen Kunststoffsubstraten • Grundlagen der Plasmatechnologie • Anforderungen an plasmapolymere Sperrschichten • Verfahren zur Veredelung von ebenen, flexiblen Substraten
11:30	Heiko Diehl <i>BASF SE</i> Methode zur Auswahl von Barrierematerialien am Bsp. von funktionellen Barrieren gegen die Mineralölmigration in verpackte Lebensmittel • Permeations-/Diffusions-/Löslichkeitskoeffizienten • Löslichkeitsparameterkonzept nach Hansen • Ölmigrationstests mit nach Hansen ausgewählten Barrierematerialien
13:00	Abschlussdiskussion und Zusammenfassung
11:00	Pause
13:15	Ende der Veranstaltung