



FLEXIBLE PACKAGING

Verpackungen sind unsere Leidenschaft



Innovative Packaging Solutions



Persönliches Engagement für Sie!

Die Verpackung eines Produkts gibt ihm seine unverkennbare Persönlichkeit, eine Persönlichkeit, die der Kunde unmittelbar wahrnimmt. Erst eine in vieler Hinsicht ideale Verpackung wird diese Prägung möglich machen und damit Ihr erfolgreiches Produktmarketing.

Die vorliegende Broschüre soll Ihnen einen ersten Eindruck über das Unternehmen Wipf AG vermitteln und unsere Vielseitigkeit zeigen. Sie soll aber auch zeigen, welche Visionen uns leiten und wie wir mit Innovation, Forschung, Zuverlässigkeit und Qualitätsstreben optimal auf die Bedürfnisse unserer Kunden eingehen. Gerne würden wir auch Sie auf Ihrem Weg begleiten. Zögern Sie nicht, uns bei Fragen zu kontaktieren oder einen persönlichen Termin zu vereinbaren. Wir freuen uns auf Sie!

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'C. H. Wipf'.

Christian H. Wipf
Präsident des Verwaltungsrates der Wipf AG

Geschichte

1914 Übernahme der 1882 gegründeten Firma von Carl Lüdlin für maschinelle Papiersackfabrikationen im Zentrum von Zürich durch Heinrich Wipf und Einführung des Flexodrucks.

1934 Cellophan- und Alufolien werden erstmals für Nahrungsmittelverpackungen eingesetzt.

1962 Einstieg in den Tiefdruck und in die Folienkaschierung. Herstellung der ersten Vakuumverpackungen für Kaffee der Wipf AG.

1966 Gründung der Wipf Holding AG in Zürich.

1970 Umzug der Wipf AG und der Wipf Holding AG von Zürich in das neue Werk für flexible Verpackungen nach Volketswil.

1971 Einstieg in die Folienextrusion.

1976 Produktionsaufnahme der WICOVALVE®-Aromaschutz- und -Überdruckventile.

1988 Einstieg in die Herstellung von PE-Folien.

1989 Inbetriebnahme der ersten Standbeutelmaschine.

1991 Expansion in die EU. Die Wipf Gruppe erwirbt die Paka Verpackungen GmbH in Marchtrenk, Österreich. Spätere Umbenennung in Wipf Austria GmbH.

1998 Umstellung der Informatik auf SAP auf Gruppenebene.

2000 Inbetriebnahme der ersten Laserperforationsanlage.

2002 Neubau Beutelabteilung.

2005 Erweiterung der Druckkapazität mit einer neuen Tiefdruckanlage modernster Technologie mit Waschanlagen und einem vollautomatischen Zylinderlager.

2008 Installation einer zweiten Triplex-Kaschieranlage.

2009 Installation einer zweiten 10-Farben-Tiefdruckanlage.

2012 Outsourcing der PE-Folienherstellung.

2012 Einstieg in den Digitaldruck für flexible Verpackungen.

2013 Gründung Tochtergesellschaft Wipf Doypak A.S in der Türkei.

2014 Die Wipf Gruppe wurde am 1. Januar 100 Jahre alt.

2014 Inbetriebnahme einer zweiten Digitaldruckmaschine HP Indigo 20000.

2015 Inbetriebnahme der CPP-Folienproduktion durch das neu gegründete JV RC-Film Co. Ltd., Rayong, Thailand.



FIRMENGESCHICHTE

Seit 1914 ein Familienunternehmen

Was wir auch tun, es steht immer jemand mit dem Namen der Firma persönlich dafür ein. Unsere erfolgreiche Unternehmenstätigkeit basiert auf den schweizerischen Grundwerten Qualität, Innovation, Zuverlässigkeit, Kundenorientierung, Teamgeist, soziale Verantwortung und Nachhaltigkeit. Die Wipf AG entwickelt und produziert hochdichte Verpackungsfolien und Beutel für die Lebensmittel-, Pharma- und die Non-Food-Industrie. Das Unternehmen beschäftigt 200 Mitarbeitende und gehört zu den führenden Verpackungsherstellern in Europa. 2014 feierte das traditionsreiche Unternehmen ihr 100-jähriges Bestehen.

Die überschaubare Grösse unseres Unternehmens, die starke Entwicklungsabteilung sowie eine moderne Infrastruktur in Labor, Produktion und Logistik ermöglichen es uns, innovative und flexible Lösungen für wechselnde Anforderungen zu entwickeln und getreu unserem Leitsatz «Innovative Packaging Solutions» erfolgreich umzusetzen.

Nachhaltigkeit



Zukunft geht uns alle an. Deswegen ist Nachhaltigkeit für uns mehr als ein Wort. Wir tragen in unserem täglichen Tun auch Verantwortung für die Zukunft, für die nächste Generation.

Wir unterstützen aktiv:





ÖKOLOGIE

Umweltbewusstes Denken

Seit Generationen übernehmen wir Verantwortung für die Umwelt und versuchen unsere Auswirkungen so gering wie möglich zu halten. Diese Verantwortung trägt bei uns nicht allein das Management, sondern alle Mitarbeitenden in ihren jeweiligen Bereichen. Sie werden deshalb in Umweltfragen geschult. Aber auch unsere Lieferanten und Partner haben wir ins betriebliche Umweltmanagement einbezogen. Denn gemeinsam können wir mehr erreichen als jeder für sich.

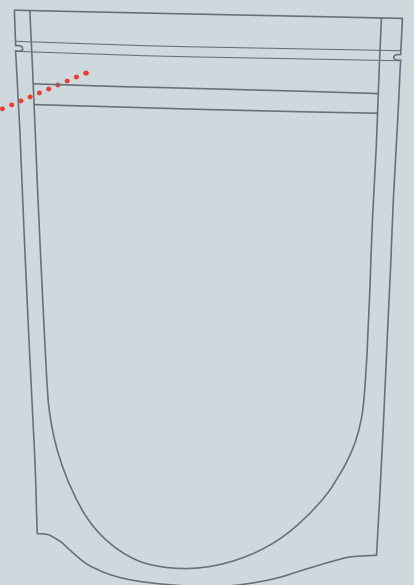
Unser Betrieb ist von den schweizerischen VOC- und CO₂-Lenkungsabgaben befreit. Seit 2003 sind wir Mitglied der Energie-Agentur der Wirtschaft (EnAW). In dieser Zeit konnten wir, durch die Umsetzung von über 25 Massnahmen, grosse jährliche Einsparungen von CO₂ bzw. Heizöl verzeichnen. Seit 2012 engagieren wir uns zusammen mit myclimate, dem weltweit führenden Anbieter von freiwilligen Kompensationsmassnahmen, für den Klimaschutz und unterstützen aktiv die Initiative SAVE FOOD.

Für uns ist Nachhaltigkeit mehr als nur ein Wort: Seit Jahren leisten wir einen aktiven Beitrag zum Schutz unserer Umwelt und der Natur.



«Mich hat man immer gern, ich bin der Klassiker. Meine Masse sind sehr beliebt. Und ich garantiere perfekten Schutz für trockene und nasse Füllgüter. Hat man mich geöffnet, kann man mich auch ganz einfach wieder verschliessen.»

Standbeutel mit Zipper und Laserperforation





VERPACKUNGSTECHNOLOGIE FÜR LEBENSMITTEL

Für Feinschmecker

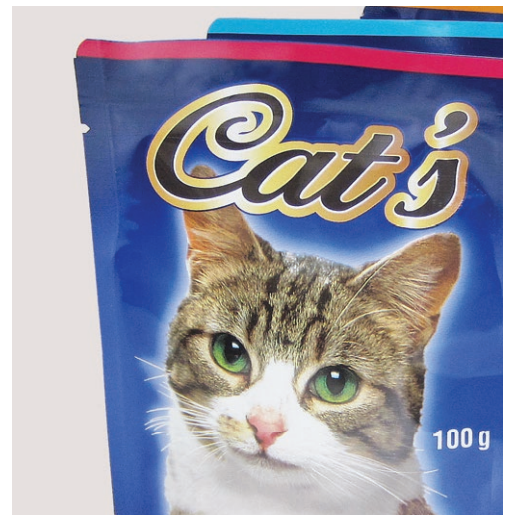
Die Verpackung kommuniziert eine Marke und deren Image nachhaltiger als alle anderen Marketinginstrumente. Deshalb verdient sie höchste Aufmerksamkeit in Bezug auf Gestaltung, Qualität und Kundenakzeptanz. Verpackungen müssen heute den Trends zu Gesundheit und Convenience ebenso entsprechen wie den hohen Anforderungen an Hygiene, Schutz, Haltbarkeit, Mikrowellentauglichkeit, Sterilisationsbeständigkeit, Verarbeitbarkeit, Logistikkfähigkeit und Ökobilanz. Seit 1994 sind wir ISO 9001 qualitätszertifiziert und seit 2004 BRC/IoP hygienezertifiziert.

In enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden entsteht die ideale Verpackung, die das Produkt vor Aromaverlust, Oxidation, Feuchtigkeit, Austrocknung, Fremdgerüchen oder Wirkstoffverflüchtigung schützt. Für Getränkepulver, Müsli, Cerealien, Reis, Gewürze, Tee und Kaffee, Suppen und Saucen, Fertiggerichte etc. liefern wir POLIALUVEL®- und POLIVEL®-Verbundfolien, Deckelfolien und Beutel in allen Versionen, je nach Beschaffenheit des Füllgutes.

Die grosse Auswahl an haltbaren Qualitätsprodukten, die den Konsumenten heute zur Verfügung steht, ist erst durch die modernen Verpackungstechnologien möglich geworden.

VERPACKUNGSENTWICKLUNG FÜR TIERNÄHRUNG

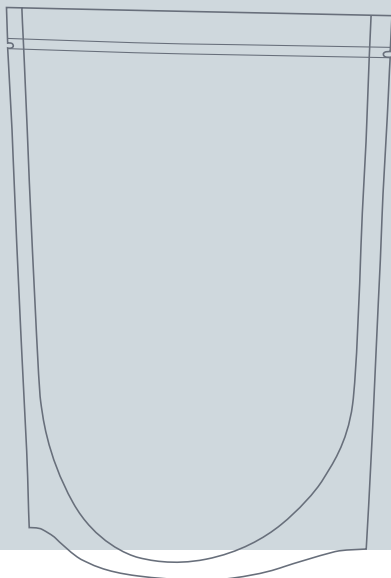
Genuss für feine Nasen



Wegen der sensiblen Geschmacksempfindungen feiner Tiernasen sind die Anforderungen in diesem Bereich besonders hoch. Hochwertige Mehrfachverbunde sind gefordert, um eine lange Haltbarkeit für das Produkt zu gewährleisten. Nasses Pet Food ist meistens sterilisiert und ist, vor allem bei Katzen- und Hundefutter, in Standbeuteln verbreitet. Aber auch für das Pet Food in Trockenform bieten wir die idealen Beutel und Verbunde an. Verbreitet sind auch hier die von uns vorgefertigten Beutel wie Siegelrand- und Standbeutel.

Verpackungen für Tiernahrung stellen wegen der feinen Tiernasen eine besondere Herausforderung dar.

Besonders stolz sind wir, mit dem Xirah-Swiss-Premium-Standbeutel für Tiernahrung den Preis in der Kategorie «Ressourceneffizienz» der AluFoil Trophy 2010 gewonnen zu haben. Der Preis unterstreicht unser Engagement im Bereich der Nachhaltigkeit und zeigt uns, dass wir auf dem richtigen Weg sind.



«Ich bin sozusagen der Bruder vom Standbeutel mit Zipper oder Laserperforation. Meine besondere Eigenschaft ist die Einreisskerbe. Die ist total praktisch.»

Standbeutel mit Einreisskerbe und Laserperforation

VERPACKUNGEN IM NON FOOD-BEREICH

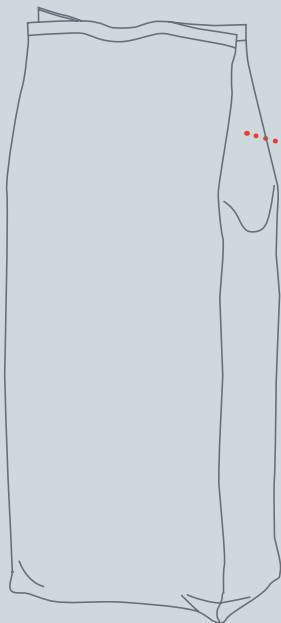
Sicherheit und Qualität

Viele Konsumgüter im Non Food-Bereich stellen ebenfalls hohe Anforderungen an die Sicherheit der Verpackungen. Häufig sind hier chemische Substanzen involviert, die nicht unkontrolliert in die Umgebung gelangen dürfen. In diesem Bereich werden unsere Folienverpackungen und Beutel vor allem in der Industrie für Bau- und Agrochemieprodukte, für Hygiene- und Kosmetikprodukte wie auch für technische Produkte und Lösungen eingesetzt.

[Verbunde für den Non Food-Bereich müssen speziell auf aggressive Füllgüter abgestimmt sein.](#)

Von der Entwicklung, der Verbundherstellung über die Produktion der Beutel bis zur Ausgusseinsiegelung läuft die Fertigung über alle Stufen Inhouse. Das gibt uns die Garantie und die Sicherheit einer konstant hohen Qualität und höchster Flexibilität, die dieser anspruchsvolle Bereich fordert.





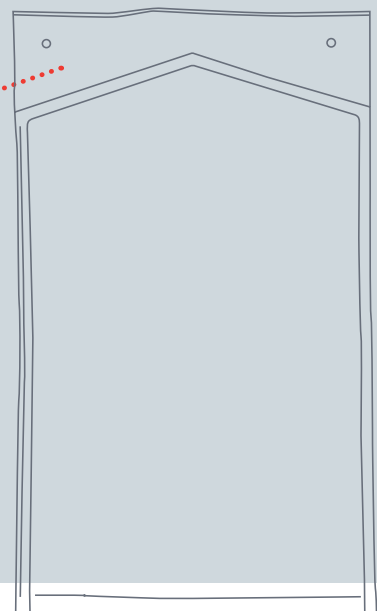
«Wer mich will, hat hohe Ansprüche an Qualität.
Ich bin standfest, weil mein Boden perfekt versiegelt
ist, und bewahre Füllgüter ganz sicher auf.»

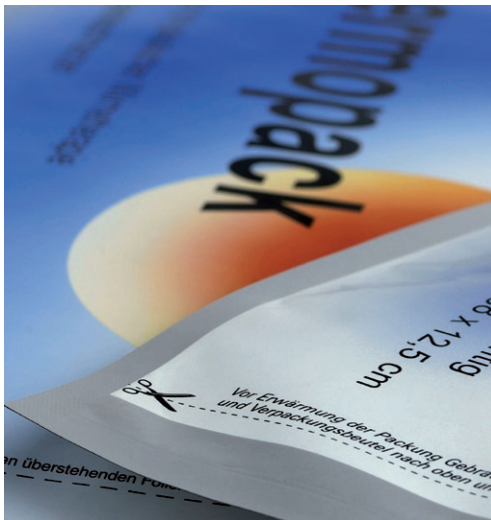
Seitenfaltenbeutel



«Wer wie ich für den medizinischen Bereich tätig ist, erfüllt höchste Anforderungen. Ich bin perfekt geeignet für nasse Inhalte, die sterilisiert verpackt sein müssen. Zu öffnen bin ich ganz easy: dank meinem Easy-Peel.»

Siegelrandbeutel mit Easy-Peel





PRODUKTE FÜR DEN PHARMABEREICH

Im Auftrag der Gesundheit

Im Medizinal- und Pharmabereich sind die Anforderungen an eine Verpackung besonders streng. Höchste Hygienestandards müssen nicht nur während des ganzen Verpackungsprozesses eingehalten werden, sondern bereits bei der Herstellung des Verpackungsmaterials. Und natürlich ist eine dokumentierte und lückenlose Rückverfolgbarkeit in allen Prozessabläufen ein Muss. Unsere Produkte und Dienstleistungen müssen von höchstmöglicher Qualität sein, um die Integrität und die Stabilität Ihrer Produkte sicherzustellen. Denn nur so werden die Hygienevorschriften und GMP-Anforderungen gewährleistet.

Wir verpflichten uns, Sie mit der perfekten Qualitätsverpackung zu beliefern. Unser Know-how und unsere Erfahrungen in der Herstellung der hochdichten Verpackungsfolien und Beuteln sowie deren Anwendungen in verschiedenen Bereichen, beruhen auf 100 Jahre kontinuierlicher Investitionen und Innovationen.

[Höchste Hygienestandards und die lückenlose Rückverfolgbarkeit der Verpackungen ist eine Garantie, die wir Ihnen geben können.](#)

WICOVALVE® – UNSERE INNOVATION

Aromaschutz leicht gemacht

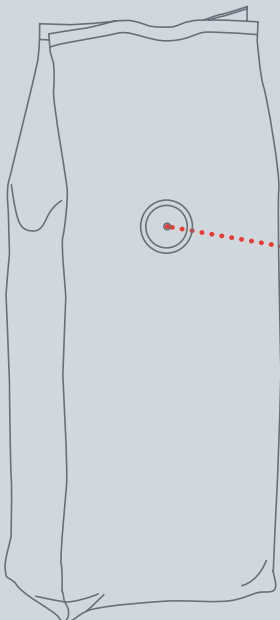
Verschiedene Nahrungsmittel, zum Beispiel Bohnenkaffee, frischer Hefeteig oder rohes Sauerkraut, entwickeln in der Verpackung Gase. Hier schafft unsere Entwicklung, das Einwegüberdruckventil WICOVALVE®, Abhilfe. Das Ventil lässt den Überdruck entweichen, aber keinen Sauerstoff in die Packung eindringen und garantiert damit eine gleich bleibende Qualität des verpackten Produktes über längere Zeit. Seit 2013 sind wir ISO 22000 qualitätszertifiziert.

Die von uns entwickelte WICOVALVE®-Ventiltechnologie kann für viele Füllgutbereiche eingesetzt werden. WICOVALVE® hat eine Drei-Jahres-Garantie.

In den vergangenen Jahren wurde die Ventiltechnologie weiterentwickelt und laufend für neue Anwendungen eingesetzt. Dadurch ist es heute möglich, frische, unbehandelte Produkte wie Teige, Sojaprodukte oder Fertiggerichte für die Mikrowelle in Verpackungen mit Ventilen anzubieten. Mit dem neuen bio kompostierbarem Ventil W606E wird das umfangreiche Sortiment ergänzt. Es ist speziell für die Kaffeeindustrie entwickelt worden.

Verbreitet sind auch hier die von uns vorgefertigten Beutel, Deckelfolien und Zuschnitte in verschiedenen Formen und Formaten mit unseren WICOVALVE®-Ventilen.





«Sie haben mit mir drei Jahre Garantie. Trockene Füllgüter wie beispielsweise Kaffee lieben mich ganz besonders. Ja, mein ausgezeichnetes Ventil WICOVALVE® machts möglich. Übrigens ich bin auch in BIO erhältlich»

Seitenfaltenbeutel mit Ventil

KNOW-HOW AUF HÖCHSTEM NIVEAU

Die Zukunft im Blick



So sehr uns unsere Kunden Qualität und Zuverlässigkeit attestieren, wir ruhen uns nie aus. Deshalb prüft unsere Entwicklungsabteilung laufend neue Granulate, neue Folien, neue Kleber und Lacke und testet sie auf ihre Einsatzmöglichkeiten. Nach dem Prinzip «so viel wie nötig, so gut wie möglich» sind wir stets daran, zweckmässige und sparsame Verbunde auch für das anspruchsvollste Füllgut zu optimieren.

Unser Know-how und der Austausch mit unseren Kunden bilden die Basis für die Entwicklung von Verpackungen, die höchsten Ansprüchen an die Barriere genügen.

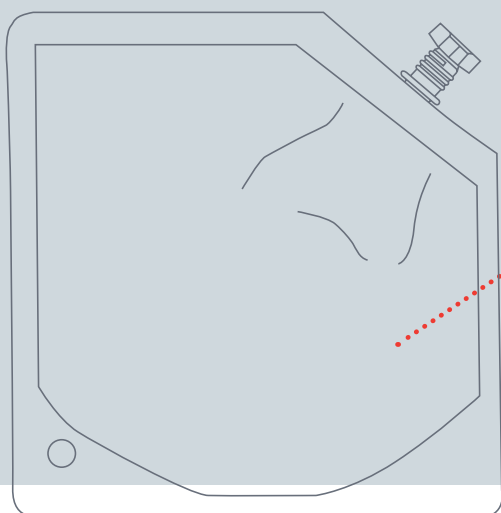
Verpackungen sind unsere Leidenschaft – wir ruhen uns nicht auf unserem Erfolg aus, sondern möchten immer wieder Neues schaffen.

In unserem Labor prüfen wir jede neue Verpackungsversion bis zum Äussersten. Dabei geht es um Eigenschaften wie Sauerstoffundurchlässigkeit, Wasserdampfdichte, Verbundhaftung, Reissfestigkeit, Siegelnahtfestigkeit, Durchstossfestigkeit, Steifigkeit etc. Neu entwickelte Verbunde werden über einen langen Zeitraum eingehend geprüft, bevor sie unseren Kunden offeriert werden.



«Ich erfülle die höchsten hygienischen Anforderungen und bin bestens geeignet für flüssige, pastöse oder sterile Inhalte. Hat man mich einmal geöffnet, kann man mich jederzeit wieder sicher verschliessen.»

Standbeutel mit Ausguss

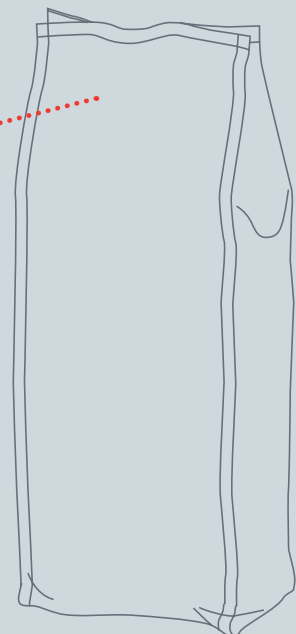


Technologie

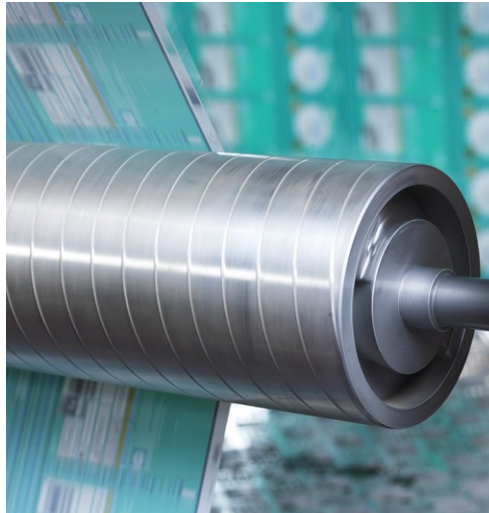


«Ich gehöre zu den Schwergewichtigen. In mich können Sie richtig viel einfüllen, ob nass oder trocken. Mein Fünfnahsystem erlaubt mir bis zu 15 Kilogramm Einfüllgewicht.»

Fünfnahbeutel



Nichts ist unmöglich



Das innovative Potenzial unseres Unternehmens ermöglicht uns, immer wieder neue Verbundtechnologien und -verfahren zu entwickeln. Für das Bedrucken Ihrer Verpackungen können wir im Tiefdruck bis zu zehn Farben, im Flexodruck bis zu acht Farben und im Digitaldruck bis zu sieben Farben einsetzen, was uns erlaubt, auch die anspruchsvollsten Drucksujets in höchster Qualität zu realisieren. Die Folienveredlung geschieht durch Kaschieren, Rollenschneiden und Lasern. Auf unseren Anlagen können wir bis zu drei Materialien gleichzeitig kaschieren, wobei wir je nach Füllgut lösemittelfreie oder lösemittelhaltige Klebstoffe verwenden.

Dank dem Digitaldruck können Marketingaktivitäten und -promotionen zeitnah mit einem zielgruppengerechten Design in Klein Auflage hergestellt werden.

Bei der Beutelherstellung können wir Siegelrandbeutel, Standbeutel, Seitenfaltenbeutel oder Fünfnahbeutel anbieten. Je nach Kundenwunsch kommen verschiedene Conveniencehilfen oder Kennzeichnungshilfen zur Anwendung: Laserperforation, Zipper, Einreisskerbe, Easy-Peel, Ausguss, Seal-Peel, Inkjet, Digitaldruck, Prägungen, Ventile.

Marken

- **ECOVEL®** Verbundfolien aus biologisch nachwachsenden Materialien
- **pharmedX®** Verbundfolien für Pharmaanwendungen
- **POLIALUVEL®** Verbundfolien mit Alu als Sperrschicht
- **POLIVEL®** Verbundfolie ohne Alu als Sperrschicht
- **WICOEX®** Extrudierte Polypropylen- und Polyethylenfolien
- **WICOSEAL®** Beutelsortiment
- **WICOVALVE®** Aromaschutz- und Überdruckventile

Produkteprogramm

- **Verbundfolien und Deckelfolien mit Barriere mit oder ohne Alufolie** für Nahrungs- und Genussmittel, Hygiene, Pharma, Chemie und Tiernahrung
- **Verbundfolien für Vakuum- und Schutzgasverpackungen**
- **Pasteurisations- und sterilisationsfeste** Verbundfolien
- **Vorgefertigte Beutel** aus Verbundfolien
- **Ventilverpackungstechnologie** für Kaffee und andere Gas erzeugende Füllgüter

Technologie

- **Folienerzeugung:** Extrusion von Kunststofffolien
- **Folienveredlung:** Kaschierung, Rollenschneiden
- **Druck:** Tiefdruck, Flexodruck, Inkjet, Digitaldruck
- **Beutelherstellung:** Siegelrandbeutel, gesiegelte Stand- und Seitenfaltenbeutel, Fünfnahbeutel mit Conveniencehilfen wie Laserperforation, Zipper, Einreisskerbe, Easy-Peel, Ausguss, Seal-Peel, Inkjet, Prägungen und Ventile
- **Herstellung von Aromaschutz- und Überdruckventilen**

Zertifizierungen

ISO 9001:2000 seit 1994

ISO 22000:2005 seit 2013

BRC/IoP seit 2004

Energie-Zertifikat CO₂-reduziert (EnAW) seit 2003

myclimate seit 2012

Unterstützung der Initiative SAVE FOOD seit 2012

Sedex (Supplier Ethical Data Exchange) seit 2012

GMP Standards

Wipf AG
Industriestrasse 29
Postfach 235
8604 Volketswil
Schweiz

Telefon +41 44 947 22 11
Fax +41 44 947 22 89

info@wipf.ch
www.wipf.ch
www.wicovalve.com
www.wipfgruppe.ch

ein Unternehmen der **wipf**gruppe

wipf 
Innovative Packaging Solutions