

PRESSEMITTEILUNG

DS Smith und Alpine Water entwickeln innovative Wellpappe-Schutzverpackung für das artesische Wasser von Hallstein

Wien, Mittwoch, 17. September 2025 – DS Smith, an International Paper Company, der weltweit führender Anbieter nachhaltiger Verpackungslösungen aus Wellpappe, und die Alpine Water Produktions- und Vertriebsgesellschaft m. b. H. präsentieren ihre neu entwickelte, innovative Verpackungslösung für die Premium-Trinkwassermarke Hallstein.

Die in Österreich entwickelte Transportbox schützt die Glasflaschen von Hallstein während des weltweiten Transports. Sie besteht zu 100 Prozent aus Wellpappe und löst damit die bisherige Verpackungslösung der Marke ab, die zum Teil aus klassischen Schaumstoffeinlagen bestand. In der Verpackung finden sechs 750 ml Hallstein-Flaschen Platz. Bei Bedarf kann die Verpackungskapazität erhöht und die Box mit Außenverpackungen in verschiedenen Größen kombiniert werden, um neun, zwölf, fünfzehn oder achtzehn Flaschen zu transportieren.

Kreislauf-Design-Messgrößen als Erfolgsfaktor

Das Designteam von DS Smith setzte seine branchenweit einzigartigen Kreislauf-Design-Messgrößen ein. Damit bewertete und verglich es die Kreislauffähigkeit des bisherigen und des neuen Verpackungsdesigns. Der Vergleich fand in acht verschiedenen Kategorien statt. Dabei wurden unter anderem die CO₂-Bilanz, das Design für Wiederverwendung, die Optimierung der Lieferkette, die Materialausnutzung und die Recyclingfähigkeit berücksichtigt. Und das Ergebnis kann sich sehen lassen: Durch die neue Verpackungslösung konnten die Gesamtbetriebskosten reduziert, die Recyclingfähigkeit erhöht und eine einfachere Entsorgung für Endverbraucher:innen gewährleistet werden.

Effizientere Produktion und einfachere Handhabung

Dank der neuen Verpackungslösung können in derselben Zeitspanne künftig doppelt so viele Hallstein-Transportboxen mit Glaswasserflaschen befüllt werden wie zuvor. Diese Effizienzsteigerung ist vor allem dem optimierten Aufrichteprozess zu verdanken.

Alexander Muhr, Geschäftsführer von Alpine Water/Hallstein, zieht ein positives Fazit der Zusammenarbeit mit DS Smith: *„Wir sind mit dem Ergebnis sehr zufrieden. DS Smith hat uns maßgeblich dabei unterstützt, eine robuste, nachhaltige und vielseitige Verpackungslösung zu entwickeln. Diese schützt unsere Produkte und Glasflaschen während des Transports zu lokalen und internationalen Konsumenten. Unsere neuen Transportboxen bieten Vorteile in Bezug auf Produktion, Kostensenkung und Platzersparnis. Das wirkt sich positiv auf die gesamte Lieferkette aus.“*

Von der neuen, innovativen Verpackungslösung profitieren letztlich auch die Endverbraucher:innen. Die Hallstein-Transportbox lässt sich mühelos zusammenlegen und im Rahmen der häuslichen Entsorgung unkompliziert dem Recyclingkreislauf zuführen. Die in elegantem Blau gestaltete Außenverpackung setzt die Marke Hallstein effektiv in Szene und unterstreicht die Premiumqualität des Inhalts. *„Die neuen Transportboxen bieten ausreichend Platz für unser Branding und geben dem Produkt eine ansprechende Optik. Dadurch können unsere Kunden das Produkt und seine Nachhaltigkeitseigenschaften auf einen Blick erkennen.“*, ergänzt Muhr.

Andreas Koch, Cluster Design & Innovation Manager bei DS Smith, freut sich ebenfalls über das Ergebnis: *„Die neue Transportbox für Hallstein wurde strengen und umfangreichen Sicherheitstests unterzogen, darunter auch der Versand in die USA, um die Auswirkungen von Stößen und Erschütterungen zu bewerten. Hallstein ist weltbekannt für seine hohen Qualitätsanforderungen, und unsere Herausforderung bestand darin, einen Weg zu finden, um einen nachhaltigen Schutz für möglichst vielfältige Transportbedingungen zu bieten. Das ist uns sehr gut gelungen.“*

Hallstein ist ein natürlich gefiltertes, artesisches Premium-Quellwasser aus den österreichischen Alpen. Alpine Water beliefert Kunden in den USA, der Europäischen Union, der Schweiz, Singapur, Kanada und auf den Bahamas. Viele internationale Gourmetrestaurants und Luxushotels vertrauen als wichtigen Lieferanten ausschließlich auf Hallstein. DS Smith hat sich zum Ziel gesetzt, einen branchenweiten Übergang zur Kreislaufwirtschaft anzuführen und gleichzeitig seinen Kunden in 34 Ländern nachhaltige Kreislaufösungen anzubieten. Das Unternehmen verfolgt die zielorientierte Nachhaltigkeitsstrategie „Jetzt. Und zukünftig.“ um sein Ziel „Redefining Packaging for a Changing World“ (Verpackungen für eine sich wandelnde Welt neu definieren) zu erreichen.

ENDE

INFORMATIONEN FÜR REDAKTEURINNEN UND REDAKTEURE

Bildmaterial: Fotos © DS Smith



Bildbeschreibungen:

Die DS Smith-Transportboxen für den Onlinehandel von Hallstein Water sind eine Verpackungslösung auf Faserbasis. Sie schützen die Glasflaschen mit artesischem Quellwasser von Hallstein während des Transports.

Die Wellpappeverpackung von DS Smith besteht aus recycelten und recycelbaren Materialien, ist platzsparend design und ermöglicht eine optimierte Lieferkette.

Über DS Smith

DS Smith, ein Unternehmen von International Paper, ist ein weltweit führender Anbieter von faserbasierten Verpackungen, die durch Recycling und Papierherstellungsprozesse unterstützt werden. Das Unternehmen spielt eine zentrale Rolle in der Wertschöpfungskette von Branchen wie E-Commerce, FMCG, Lebensmittel und Getränke sowie Industriegüter. DS Smith verfolgt

eine fokussierte Nachhaltigkeitsstrategie unter dem Motto "Jetzt. Und zukünftig.". Mit dem Ziel, Verpackungen für eine sich verändernde Welt neu zu definieren, hat sich das Unternehmen dazu verpflichtet, den branchenweiten Übergang zur Kreislaufwirtschaft anzuführen und seinen Kunden nachhaltige Kreislaufösungen anzubieten. Im Rahmen dieser Mission liegt der Schwerpunkt auf der Substitution von Einwegkunststoffen, der Reduzierung von CO₂-Emissionen in der Lieferkette, der Bereitstellung von Recyclinglösungen, Innovationen und Investitionen in Forschung und Entwicklung, einschließlich alternativer Materialien und Fasern. Das Unternehmen verfügt über einen fortschrittlichen Ansatz für den Service und die Optimierung nachhaltiger Lieferketten, ein anerkanntes und maßgeschneidertes „Box-to-Box“-Betriebsmodell innerhalb von 14 Tagen und einen einzigartigen Ansatz für Kreislaufdesign-Metriken. DS Smith betreibt vier Standorte in Österreich: Wien, Margarethen am Moos, Kalsdorf bei Graz und Neumarkt am Wallersee.

Website: www.dssmith.com/at

International Paper

International Paper (NYSE: IP, LSE: IPC) ist der weltweit führende Anbieter nachhaltiger Verpackungslösungen. Das Unternehmen hat seinen Hauptsitz in Memphis, Tennessee, USA, und seinen EMEA-Hauptsitz (Europa, Naher Osten und Afrika) in London, Großbritannien. International Paper beschäftigt mehr als 65.000 Mitarbeitende und bedient mit Niederlassungen in mehr als dreißig Ländern Kunden auf der ganzen Welt. Gemeinsam mit seinen Kunden macht International Paper die Welt sicherer und produktiver – mit einer nachhaltigen Verpackungslösung nach der anderen. Der Nettoumsatz belief sich im Jahr 2024 auf 18,6 Milliarden US-Dollar. Im Jahr 2025 übernahm International Paper DS Smith und schuf damit einen Branchenführer, der sich auf die attraktiven und wachsenden Regionen Nordamerika und EMEA konzentriert.

Website: www.internationalpaper.com

Alpine Water Produktions- und Vertriebsgesellschaft m.b.H.

Das Hallstein Wasser wird als „das reinste Trinkwasser der Welt“ bezeichnet. Im Jahr 1999 machte sich die Familie Muhr auf die Suche nach dem weltweit hochwertigsten Produkt. Sie fand es am Fuße des Dachsteins in der Region Hallstatt in Oberösterreich. Gemeinsam mit einem Team aus Wissenschaftlern und Wasserexperten legte sie einige Kernkriterien für die Trinkwasserqualität fest, um neue Standards zu setzen. Aufgrund seiner unberührten Schönheit und seiner siebentausendjährigen Geschichte gehört das Gebiet Hallstatt-Dachstein/Salzammergut heute zum UNESCO-Weltkulturerbe. Eine Symbiose aus hoher natürlicher Alkalität, niedrigem Nitritgehalt und hohem Sauerstoffgehalt garantiert den Erfolg des beliebten Hallsteiner Wassers. Es bietet eine seltene Kombination aus Mineralien und natürlicher Alkalität ohne jegliche Verunreinigungen. Es wird von unabhängigen Labors getestet, ist rein und bereit für die direkte Lieferung an die Kunden des Unternehmens. Hallsteiner Wasser fließt ohne Aufbereitung oder Lagerung direkt von der Quelle in die Flasche.

Website: www.hallsteinwater.com

Kontakt

Für weitere Informationen, Bildmaterial- und Interviewanfragen wenden Sie sich bitte an:

Mag. Hagen Burkert, MSc BA
Cluster Communications Manager
DS Smith Packaging Austria GmbH
Heidestraße 15
2433 Margarethen am Moos
T: +43 (0) 664 88 140 943
E: hagen.burkert@dssmith.com