

**IHR PARTNER FÜR FLEXIBLE  
VERPACKUNGSLÖSUNGEN.**



 **DERIBA GROUP**  
PACKAGING SOLUTIONS



„Projektbezogen arbeiten unsere Unternehmen schon lange erfolgreich zusammen. Durch die Gründung der DERIBA Group können wir noch viel mehr erreichen und das Potenzial für nationales und internationales Wachstum erhöhen.“

**Thomas Rose & Frank Rieker**

Geschäftsführer DERIBA Group GmbH



## **DIE DERIBA GROUP.**

Nach langjähriger, vertrauensvoller und erfolgreicher Zusammenarbeit haben die sechs erfahrenen und kompetenten Einzelunternehmen Anton Debatin GmbH, Debatin SARL, Riba GmbH, pfc premium film company gmbh, HVB Hoch-Vakuum-Beschichtungs GmbH und BeRec GmbH ihre Stärken und Kompetenzen in der DERIBA Group gebündelt.



## GEMEINSAM STARK IN DIE ZUKUNFT. \_\_\_\_\_

Mit einem Gesamtumsatzvolumen von über 100 Mio. € und mehr als 400 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zählt die DERIBA Group zu den führenden Unternehmungen im Bereich flexibler Verpackungen in Europa. Durch unseren Zusammenschluss wollen und können wir Kunden und Branchen mit innovativen Produktentwicklungen begeistern und nationale sowie internationale Marktansprüche noch optimaler erfüllen.



## \_\_\_\_\_ GEMEINSAM MEHR LEISTEN.

Zukünftig bietet die DERIBA Group ein noch umfassenderes Sortiment flexibler und innovativer Verpackungslösungen (u. a. manipulationssichere Safebags, selbstklebende Dokumenten- und Versandtaschen, Lebensmittelverpackungen, Recycling-, Kaschier-, Spezial- und Effektfolien). Dabei legen wir besonderen Wert auf innovative Produktentwicklungen, höchste Qualität sowie umweltbewusstes Denken und Handeln.



# Rechner

GEMEINSAM FÜR DIE UMWELT

## GEMEINSAM FÜR DIE UMWELT.

Plastikabfälle im Meer, Mikroplastik, Klimaerwärmung – wir alle wissen, dass sich etwas ändern muss. Wir übernehmen Verantwortung, folgen dem Gedanken der Kreislaufwirtschaft, haben innerhalb unseres Firmenverbundes einen eigenen Recycling- und Stoffkreislauf realisiert und produzieren aus recycelten PE-Rohstoffen das Grundmaterial für neue Folien. Die von uns eingesetzten Materialien erhalten also ein „Second Life“.



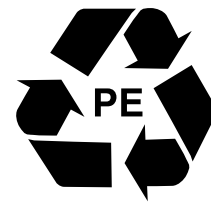
Dazu werden die in der DERIBA Group produzierten Folien und Safebags nach ihrer Verwendung mit anderen Folien und Verpackungen gesammelt, vorsortiert und dem Recyclingprozess der BeRec GmbH zugeführt. Nach dem Waschen, Trocknen und Aufschmelzen werden die Wertstoffe zu PE-Linsen verarbeitet, aus denen durch Folienextrusion bei der RIBA GmbH neue Folien entstehen, die im Anschluss dort oder bei Debatin zu neuen Taschen verarbeitet werden.

Berechnen Sie die CO<sub>2</sub>  
Ersparnis von Ihrem Produkt  
unter [www.deriba-group.com](http://www.deriba-group.com)





[www.blauer-engel.de/uz30a](http://www.blauer-engel.de/uz30a)



contains recycled film



Das Zeichen für  
verantwortungsvolle  
Waldwirtschaft

## GEMEINSAM FÜR DIESE ZEICHEN. \_\_\_\_\_



### **Klimaneutral**

Wir produzieren ressourcenschonend, effizient und klimaschonend. Nicht vermeidbaren Kohlendioxid ausstoß kompensieren wir durch klimaneutralisierende Maßnahmen.

### **Blauer Engel**

Seit 4 Jahrzehnten das Umweltzeichen der Bundesregierung, kennzeichnet er umweltfreundliche und ressourcenschonende Produkte, so auch unsere Recyclingkunststoffe.

### **PE-Recycling**

Das PE-Logo zeigt den Einsatz recycelter Folien an. D. h., es werden bereits genutzte Folienmaterialien wiederverwendet, die so ein „Second life“ erhalten.

### **FSC®**

Durch den Einsatz FSC®-zertifizierten Holzes leisten wir einen wichtigen Beitrag zum Erhalt der Wälder, ihrer einzigartigen Ökosysteme und für eine verantwortungsvolle Waldwirtschaft.



## ANTON DEBATIN GMBH

„Unsere langjährigen Erfahrungen, Flexibilität und Innovationskraft machen uns zum idealen Partner für individuelle und zuverlässige Verpackungslösungen.“



## SPEZIALIST FÜR INDIVIDUELLE VERPACKUNGSLÖSUNGEN UND MANIPULATIONSSICHERE SAFE BAGS.

1923 gegründet, zählen die in dritter Generation familiengeführte Anton Debatin GmbH in Bruchsal und ihr Tochterunternehmen Debatin SARL in Hoenheim (Frankreich) heute zu den Marktführern der Branche. Spezialisiert auf die Entwicklung und Produktion sicherer und individueller Verpackungslösungen für Transport, Versand und Logistik, steht Debatin für große Fachkompetenz, langjährige Erfahrung, hohe Flexibilität und Qualität sowie umfassenden und kompetenten Service. Das gesamte Unternehmen sowie die Produkte DEBAsAFE™, UNIPACK™/DEBAPAC™ und DEBAPoST™ sind klimaneutral gestellt.

## ANWENDUNGEN & BRANCHEN

Debatin produziert seit fast 100 Jahren Verpackungen, der heutige Schwerpunkt liegt auf dem Drucken und Konfektieren logistischer Verpackungen, u. a. für den Transport von Dokumenten, medizinischen Proben und für forensische Zwecke. Hauptanwendungsgebiet der Sicherheitstaschen DEBAsAFE™ ist das Sammeln und Transportieren von Bargeld. Banken und Werttransportunternehmen setzen ebenso wie Polizeibehörden, Labore und Unternehmen der Luftfahrt- und Automobilbranche auf die manipulationssicheren und individualisierbaren Verpackungslösungen von Debatin.

### KERNKOMPETENZEN

- SICHERHEITSTASCHEN
- DOKUMENTEN- UND LIEFERSCHEINTASCHEN
- VERSAND- UND KURIERTASCHEN
- BARGELDVERPACKUNGEN, SIEGEL UND PLOMBEN
- FLACHBEUTEL UND DRUCKVERSCHLUSSBEUTEL

**DEBATIN**®

### ZERTIFIZIERUNGEN

- ☆ Managementsystem nach DIN EN ISO 9001:2015
- ☆ Zertifikat Blauer Engel
- ☆ Klimaneutralität
- ☆ PE-Recycling
- ☆ FSC®

## RIBA GMBH

*„Seit mehr als 100 Jahren stehen wir für die Herstellung hochwertiger Polyethylenfolien und Verpackungslösungen sowie deren Weiterentwicklung.“*

”

## SPEZIALIST FÜR HOCHWERTIGE UND FLEXIBLE POLYETHYLEN-FOLIEN & VERSANDTASCHEN.

Die Riba Verpackungen GmbH in Hamm ist eines der modernsten und gleichzeitig traditionsreichsten Polyethylen-Folienwerke Europas. Gegründet 1908, ist das in der mittlerweile vierten Generation in Hamm (Westfalen) ansässige Unternehmen spezialisiert auf die Herstellung hochwertiger und flexibler Polyethylenfolie für die verschiedensten Anwendungsbereiche und Einsatzgebiete. Kontinuierliche Forschung und Weiterentwicklung garantieren zuverlässige, individuelle und besonders nachhaltig produzierte Folien- und Verpackungslösungen aus qualitativ einwandfreien Materialien in gleichbleibend erstklassiger Qualität.

## ANWENDUNGEN & BRANCHEN

Die Einsatzbereiche der Polyethylenfolie der Riba GmbH sind so flexibel wie die Produkte des Unternehmens. Ob Verpackung für Tiefkühllebensmittel, Papier- oder Kosmetikindustrie, Tiernahrung oder verschiedenste Großverbraucher – die Riba-PE-Folien zeichnen sich durch ihre Vielfältigkeit, besondere Leistungsfähigkeit und Strapazierbarkeit aus. Sie bieten Schutz vor Umwelteinflüssen, erfüllen höchste Sicherheitsanforderungen und überzeugen gleichzeitig durch ihre hochwertige Haptik. Individualisiert, z. B. mit dem unternehmenseigenen Layout, werden die Verpackungslösungen der Riba GmbH zu wirksamen Werbeträgern. Der nachhaltige, verantwortungsvolle und wirtschaftliche Einsatz wertvoller Rohstoff- und Energieressourcen ist dabei ein wesentlicher Pfeiler der Unternehmensphilosophie.

riba

### KERNKOMPETENZEN

- HERSTELLUNG UND WEITERENTWICKLUNG VON PE-FOLIEN
- VERPACKUNGSFOLIEN
- VERSANDTASCHEN UND -BEUTEL
- TRAGETASCHEN

### ZERTIFIZIERUNGEN

- ☆ Zertifikat nach BRC / IOP
- ☆ Managementsystem nach DIN EN ISO 9001:2015
- ☆ Energiemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001:2011
- ☆ Zertifikat Blauer Engel

## PFC PREMIUM FILM COMPANY GMBH

„Die Kombination aus Know-how, Service und Beratung ist es, die innovative Lösungen erst möglich macht.“

”



## SPEZIALIST FÜR KASCHIER-, SPEZIAL-, EFFEKT- UND VERPACKUNGSFOLIEN.

2009 gegründet, entwickelt und produziert die pfc premium film company gmbh besonders hochwertige und moderne Kaschier-, Spezial-, Effekt- und Verpackungsfolien. Kunden profitieren dabei von der langjährigen Erfahrung und dem technischen Know-how in den Bereichen Folienkaschierung und Verpackungen sowie der Beratungs- und Servicekompetenz des Unternehmens aus Hamburg. Die Druckerzeugnisse, Verpackungen und Kartonagen der pfc premium film company gmbh erfüllen höchste Ansprüche – sowohl in der Optik und Haptik als auch in der technischen Verarbeitbarkeit. Die technischen und gestalterischen Möglichkeiten sind nahezu grenzenlos.

## ANWENDUNGEN & BRANCHEN

Veredelte und kaschierte Folien schützen vor Umwelteinflüssen, können die Wertigkeit eines Produktes steigern und seinen Wiedererkennungswert erhöhen. Gerade Druck- und Print- bzw. Papiererzeugnisse, wie beispielsweise Bücher, Broschüren, Karten und Plakate müssen vor Außeneinflüssen (z. B. Wasser und Schmutz) geschützt werden. Aber auch die verschiedensten Produkte und Artikel, u. a. der Lebensmittel- und Kosmetikbranche, von Automobilzulieferern und der Tierindustrie, unterliegen Anforderungen, die durch hochwertige Folienverpackungen optimal und umweltverträglich, u. a. durch den Einsatz von „ECO STAR“ (Zellulose/Azetat), erfüllt werden.



### KERNKOMPETENZEN

- KASCHIER- UND VERPACKUNGSFOLIEN
- SPEZIAL- UND EFFEKTFOLIEN
- FOLIEN AUS NACHWACHSENDEN ROHSTOFFEN

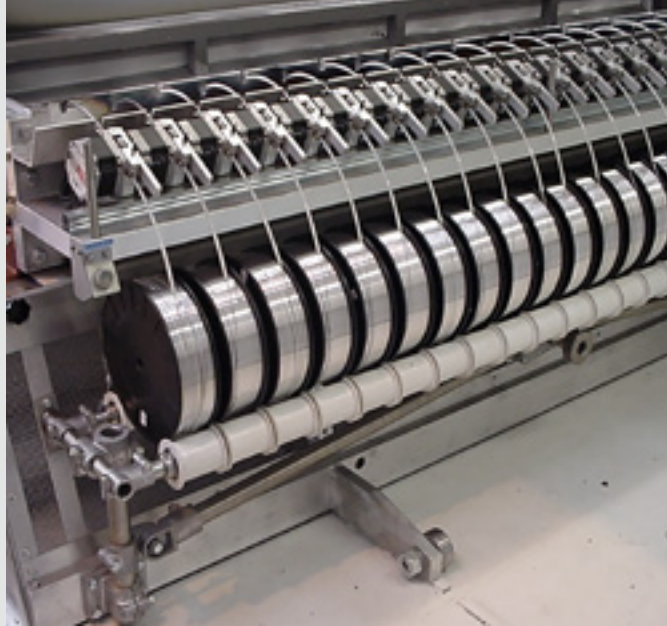
### ZERTIFIZIERUNGEN

- ☆ ECO-STAR Zertifikat, seit Juni 2018, ein kompostierbares Halberzeugnis
- ☆ Zertifiziert durch DIN CERTCO



## HVB HOCH-VAKUUM- BESCHICHTUNGS GMBH

„Unsere veredelten Folien, Gewebe, Vliese und Papiere schützen zuverlässig und überzeugen durch ihre technischen, optischen und haptischen Eigenschaften.“



## SPEZIALIST FÜR SPEZIALFOLIEN & VEREDELUNGEN.

Bereits seit 1998 ist das Berliner Unternehmen HVB auf die hochwertige Metallisierung und Veredelung verschiedenster Materialien für höchste Ansprüche spezialisiert. Als vielseitig aufgestellter Spezialist und Foliendienstleister produziert das Unternehmen Spezialfolien und Verpackungslösungen, die Produkte aufwerten und zuverlässig vor Qualitätsverlusten und Umwelteinflüssen schützen. Dabei setzt HVB konsequent auf den wirtschaftlichen und nachhaltigen Einsatz wertvoller Rohstoff- und Energieressourcen.

## ANWENDUNGEN & BRANCHEN

Funktionell oder luxuriös, duftender Kaffee, trockene Babynahrung oder edle Kosmetikverpackung – die veredelten bzw. metallisierten Folien, Gewebe, Vliese und Papiere von HVB überzeugen durch höchste Funktionalität und Qualität. Und erfüllen selbstverständlich alle Anforderungen an Barriereeigenschaften, Sicherheit und Umweltschutz, z. B. der Kosmetikbranche sowie der Lebensmittel- und pharmazeutischen Industrie. Die technischen, aber auch optischen und haptischen Eigenschaften veredelter Folien schützen optimal und zuverlässig vor Umwelteinflüssen, Feuchtigkeit und Aromenverlust. Gleichzeitig wirken Optik und Haptik verkaufsfördernd, beeinflussen nachweislich die Kaufentscheidung. Insbesondere metallisierte Premiumprodukte entsprechen dem hohen Qualitätsanspruch des Konsumenten.



### KERNKOMPETENZEN

- SPEZIAL BESCHICHTETE FOLIEN
- METALLISIERUNG VON FOLIEN, GEWEBEN UND PAPIEREN IM HOCH-VAKUUM-VERFAHREN
- BARRIERE- UND SPEZIALFOLIEN

### ZERTIFIZIERUNGEN

- ☆ Managementsystem nach DIN EN ISO 9001:2015
- ☆ Zertifikat nach BRC / IOP
- ☆ Energiemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001:2011

**BEREC GMBH**

”

*„Als zertifizierte Letztverwerteranlage stehen wir für die umweltgerechte Herstellung von Qualitätsregeneraten und die permanente Weiterentwicklung der Recyclingtechnik.“*



## SPEZIALIST FÜR QUALITÄTSREGENERATE & RECYCLING.

Die 1991 in Werneuchen gegründete BeRec GmbH ist als Entsorgungsfachbetrieb und Letztverwerteranlage zertifiziert und spezialisiert auf die Herstellung hochwertiger Qualitätsregenerate für die Folienindustrie. Der gesamte Recyclingprozess des Unternehmens wird begleitet von einer konsequenten Anwendung geschlossener Kreisläufe für alle in der Produktion eingesetzten Ressourcen (Energie, Wasser und Luft). Ausgezeichnet mit dem Zukunftspreis Brandenburg 2011, aktiv im Umweltausschuss IHK – Ostbrandenburg und als Mitglied der Umweltpartnerschaft Brandenburg arbeitet das Unternehmen permanent an der innovativen Weiterentwicklung der Recyclingtechnik.

## ANWENDUNGEN & BRANCHEN

In der Letztverwerteranlage der BeRec wird Altmaterial zum letzten Mal verwertet, bevor ein neues Produkt daraus entsteht. Die vorsortierten Wertstoffe werden gewaschen, getrocknet und die gereinigten Folienschnipsel anschließend aufgeschmolzen und in kleine, linsenförmige PE-Qualitätsregenerate verwandelt, die sich in Zusammensetzung, Farbe und Schmelzindex unterscheiden. Diese Regenerate sind das Grundmaterial für die Herstellung neuer Folien, wie sie z. B. bei RIBA extrudiert werden. Hier schließt sich der Rohstoffkreislauf. BeRec ist Garantiegeber für umweltgerechtes und hochwertiges Kunststoffrecycling aller Verwerterverbände Deutschlands, Kunden erhalten ein Zertifikat über das fachgerechte Recycling ihrer Altmaterialien in der Letztverwerteranlage.



### KERNKOMPETENZEN

- **HERSTELLUNG QUALITATIV HOCHWERTIGER REGENERATE FÜR DIE FOLIENINDUSTRIE**
- **AUFARBEITUNG VON LDPE- UND LLDPE-FOLIEN ZU QUALITÄTSREGENERATEN**

### ZERTIFIZIERUNGEN

- ☆ zertifiziert als Entsorgungsfachbetrieb & Letztverwerteranlage
- ☆ Energiemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001:2011

### AUSZEICHNUNGEN

- ☆ Mitglied der Umweltpartnerschaft Brandenburg
- ☆ 2011: Gewinner des Zukunftspreises Brandenburg
- ☆ 2010: Qualitätsauszeichnung Brandenburg Prädikat „exzellenter Betrieb“

## SPEZIELLE ANFORDERUNGEN? \_\_\_\_\_



Sie suchen eine individuelle Verpackungslösung, haben spezielle Anforderungen und wünschen sich mehr als eine spezifische Beschriftung bzw. Bedruckung? Die breit aufgestellte und erfahrene DERIBA Group berät Sie kompetent und entwickelt gemeinsam mit Ihnen exakt auf Ihre Bedürfnisse zugeschnittene Produktlösungen. Innovativ, individuell und unverwechselbar. Sprechen Sie uns an!

Diese Broschüre ist mit der ECO Star Folie kaschiert und wurde klimaneutral auf Papier aus nachhaltiger Forstwirtschaft gedruckt.



**Web:** [www.deriba-group.com](http://www.deriba-group.com) | **Kontakt:** [info@deriba-group.com](mailto:info@deriba-group.com)