|  |  |
| --- | --- |
| Thema: | Neue KHS-Aseptiklinie für die RAMSEIER Suisse AG |
| Zeichen: | Haupttext circa 8.300 Zeichen (mit Leerzeichen, ohne Boiler-Plate) |

**Titel**

Echtes Unikat

**Untertitel**

Die RAMSEIER Suisse AG investiert in hochmoderne Aseptiklinie von KHS

**Teaser**

Mit ausgefeilter Technik von KHS hat die RAMSEIER Suisse AG im schweizerischen Sursee eine ganz besondere Aseptiklinie in Betrieb genommen: Flexibel, hocheffizient und perfekt auf die hohen Qualitätsansprüche des Unternehmens abgestimmt.

**Haupttext**

Vor mehr als 100 Jahren als Mosterei für Apfelwein gestartet, ist das Traditionsunternehmen RAMSEIER Suisse AG heute mit einem Bruttoumsatz von 156 Millionen Schweizer Franken einer der größten Getränkehersteller und zugleich eine der bedeutendsten unabhängigen Brauereien der Eidgenossenschaft. Produziert werden an vier Standorten neben Bier vor allem Apfelsaft, Apfelwein und Apfelschorlen, Fruchtsäfte, Mineralwasser, Limonaden und Erfrischungsgetränke – ein Teil davon als exklusive Eigenmarken für Einzelhandelsketten wie Coop oder Migros.

Als Verarbeiter von mehr als der Hälfte des gesamten Schweizer Mostobstes legt die RAMSEIER Suisse AG großen Wert auf Qualität. Äpfel, Birnen und die im frisch gebrühten Eistee verwendete Apfelminze werden von regionalen Bauern bezogen und unterliegen strengen Spezifikationen. Der hohe Anspruch setzt sich bei den Produkten und ihren Herstellungsverfahren fort: Ein Großteil der Fruchtsaft- und Teegetränke wird beispielsweise nicht heißabgefüllt, sondern der schonenderen Pasteurisierung unterzogen und gelangt unter aseptischen Bedingungen in die Flasche, um den vollen Obst- oder Kräutergeschmack zu bewahren.

**Langjährige Partnerschaft**

Dass man sich in puncto Fertigungstechnologie nicht mit Standard zufriedengibt, versteht sich da von selbst. Seit mehr als 30 Jahren ist die RAMSEIER Suisse AG mit dem Systemanbieter KHS verbunden. Jüngstes Beispiel der Zusammenarbeit ist eine Aseptiklinie am Standort Sursee bei Luzern. Für sie hat der Dortmunder Maschinenbauer die Prozesstechnik, den Streckblas-Füllblock sowie eine Etikettiermaschine bereitgestellt. Die neue Linie, in die insgesamt rund 15 Millionen Euro investiert wurde, ist Teil des systematischen Innovationsprozesses, mit dem sich der Abfüller technologisch zukunftssicher macht. „Wir rechnen damit, dass die Produkt- und Verpackungsvielfalt künftig weiter zunehmen wird“, erklärt Christoph Suter, der als Leiter Technologie der Geschäftsleitung von RAMSEIER Suisse AG angehört. „Unsere Produktion muss künftig noch agiler auf die sich laufend ändernden Marktanforderungen reagieren können. Das erfordert eine kontinuierliche Erneuerung unserer Anlageninfrastruktur.“

Im Zentrum der Anforderungen stehen dabei Flexibilität, Betriebssicherheit, Effizienz und Nachhaltigkeit: „Unsere Maschinen müssen ein breites Sortiment an Getränken verarbeiten“, sagt Suter. „Speziell bei der PET-Aseptiklinie kommen verpackungstechnische Besonderheiten wie unterschiedliche Flaschenformen, Sportverschlüsse oder Sleeve-Etiketten hinzu, die unsere hochdiversifizierte Produktpalette mit sich bringt.“

**Eine einmalige Konstellation**

Eine spezielle Herausforderung für die KHS-Konstrukteure ergab sich aus dem knappen Raumangebot vor Ort. Trotz einer Hallenerweiterung stand für die Linie nur ein schmaler Raum zur Verfügung. Die Lösung bestand in einer großen Edelstahlbühne, auf der über dem Streckblas-Füllblock die gesamte Prozesstechnik mit Saftentgasung, Kurzzeiterhitzer, Sterilpuffertank, Ventilknoten und CIP-Anlage sowie alle Schaltschränke der gesamten Linie platziert wurden. Für den enormen Tank musste eigens eine Gaube in das Hallendach eingebaut werden: Mit seinem Volumen von insgesamt 9.000 Liter ermöglicht er, dass eine neue Charge schon vorbereitet werden kann, während der Füller noch gereinigt wird. Damit er unter Nutzung des natürlichen Gefälles komplett leerläuft, wurde der Tank zusätzlich auf ein Podest gestellt, womit seine Oberkante eine Höhe von mehr als 10 Meter erreicht. Da ist es praktisch, dass er für Inspektions- und Wartungsarbeiten durch eine Tür vom Dach aus erreicht werden kann.

Nicht nur der Kunde ist vom Resultat begeistert: „Das ist eine einmalige Konstellation – ein echter Hingucker“, meint Lutz Müller, Sales Manager bei KHS. „Hier sehen wir ein perfektes Zusammenspiel zwischen Produktaufbereitung und -abfüllung – das Ergebnis einer aufwendigen und gründlichen Planung, die wir zusammen mit den Ingenieuren von RAMSEIER Suisse AG durchgeführt haben.“ Dass hier alle an einem Strang gezogen haben, bestätigt Christian Stampfli, der beim Schweizer Getränkehersteller die Rolle des Projektleiters innehatte: „Die Koordination zwischen den verschiedenen am Projekt beteiligten Firmen hat wirklich sehr gut funktioniert.“

**Optimale Produktqualität**

Hightech bietet insbesondere der aseptische Streckblas-Füllblock InnoPET BloFill ACF-L von KHS. Das beginnt schon bei der InnoPET Blomax Serie V – der neuesten Generation in der Streckblastechnologie. Sie wurde mit einem Boxkipper ausgestattet, der mittels dosierter Preform-Zuführung für weniger Belastung und Beschädigung der Preforms sorgt. Zusätzlich wurden ein Entstaubungs- und ein Inspektionsmodul verbaut. Während das eine die Preforms ausbläst, identifiziert das andere Fremdpartikel sowie eventuelle Verformungen, sondert die betroffenen PET-Rohlinge aus und beugt so Produktionsunterbrechungen vor. Denselben Zweck erfüllt eine am Füller angebrachte Inspektion der Verschlusskappen auf Form und Farbe. Der bewährte lineare Aseptikfüller selbst füllt pro Stunde bis zu 12.000 PET-Flaschen mit einem Volumen von 250 Milliliter bis zu 1 Liter beziehungsweise bis zu 9.000 à 1,5 Liter ab.

Dabei punktet er mit einer Reihe von technischen Neuerungen. Hierzu zählen zum Beispiel weiterentwickelte Flaschengreifer zur besseren Fixierung der Behälter. Innovative Umschaltventile steuern das Volumen des Zustroms zum eigentlichen Füllventil und ermöglichen damit insgesamt vier verschiedene und auf das jeweilige Aufschäumverhalten der Getränke abgestimmte Zulaufgeschwindigkeiten. Die Füllventile und Ventilausläufe wurden speziell auf die Produkte von RAMSEIER Suisse AG hin optimiert. „An dieser Linie ist wirklich nichts alltäglich“, betont Lutz Müller.

**Höhere Effizienz dank smarter Technologie**

Eine Premiere weist die auf der TIA-Technologie von Siemens basierende Steuerung der Anlage auf: Erstmals wird eine modulare Software eingesetzt. Sie ermöglicht es, eventuelle Anpassungen nur im jeweils betroffenen Modul vorzunehmen, ohne das gesamte System anfassen zu müssen. Die Bedienung selbst erfolgt am neu aufgesetzten Bedienpanel ClearLine HMI (Human Machine Interface) von KHS. Praktisch für die Bediener: Von den Panels, die auf Füllerhöhe unten angebracht sind, lässt sich auch die Prozesstechnik oben auf der Bühne kontrollieren. Damit entfällt zeitraubendes Treppensteigen genauso wie das Herumlaufen um die Maschine – Bildschirme sind auf beiden Seiten des Streckblas-Füllblocks platziert.

Überall wurde daran gefeilt, Prozesse zu beschleunigen, abzukürzen oder zu vereinfachen, um Zeit zu sparen und die Linie so effizient wie möglich zu gestalten. Weitere Beispiele sind der schnelle und flexible Formatwechsel, der für Christoph Suter ein besonderes technologisches Highlight der Anlage ist, ebenso wie die Reduzierung der Reinigungs- und Sterilisationszeiten von bisher fünf auf dreieinhalb Stunden. „Dank ihrer großen Flexibilität bei Produkt- und Flaschenwechseln sowie dem geringeren Zeitaufwand für CIP und Sterilisation ist die Anlagenverfügbarkeit der neuen Linie höher“, erklärt der Leiter Technologie. „Zudem erfolgt die Sterilisation beim neuen Füller mit Wasserstoffperoxid anstelle von Peressigsäure, das bisher in der Nassaseptik eingesetzt wurde. Dadurch erwarten wir Einsparungen im Bereich Unterhalt, Betriebsmaterial, Dampfverbrauch sowie Wasser und Abwasser. Und bezüglich anlagenbedingter fixer Produktverluste ist die neue Anlage ebenfalls effizienter.“

Insgesamt wirken Suter und sein Team hochzufrieden: „KHS hat uns außer im TCO-Vergleich vor allem durch hohe Fachkompetenz überzeugt. Die Zusammenarbeit während des gesamten Projekts war immer offen und konstruktiv – von der Planung über die Umsetzung bis hin zur Inbetriebnahme.“ Mit ihrer neuen Linie hat die RAMSEIER Suisse AG beste Voraussetzungen geschaffen, in Zukunft auch kleine und kleinste Chargen flexibel, effizient und in bestmöglicher Qualität abzufüllen.

**Weitere Informationen unter:** [**www.khs.com/presse**](http://www.khs.com/presse)

**Newsletter abonnieren unter:** [**http://www.khs.com/presse/publikationen/newsletter.html**](http://www.khs.com/presse/publikationen/newsletter.html)

**Bilder und Bildunterzeilen:**

(Quelle: KHS Gruppe)

**Download: <https://KHS.dphoto.com/album/w4nm5f>**

**Bildunterschriften**

**Gesamtansicht**

Hightech auf engstem Raum: Die KHS-Aseptiklinie im Überblick.

**Bühnenkonstruktion**

Der auf der Bühne platzierte 9.000-Liter-Puffertank erforderte den Einbau einer Gaube in das Hallendach.

**Flaschengreifer**

Flaschengreifer stehen auf einem Wagen für den Formatwechsel bereit.

**HMI-Rezeptauswahl**

Beim Produktwechsel erfolgt die Rezeptauswahl am Bedienpanel ClearLine HMI von KHS.

**Sleeve-Etiketten**

In der KHS-Etikettiermaschine werden mit Tee gefüllte PET-Flaschen mit Sleeve-Etiketten versehen.

**Auszug Portfolio**

Fruchtsaft- und Teegetränke in Schweizer Premiumqualität: Auszug aus dem Portfolio.

**Christoph Suter**

Christoph Suter, Leiter Technologie und Mitglied der Geschäftsleitung der RAMSEIER Suisse AG.

**Christian Stampfli und Lutz Müller**

Starkes Team: Projektleiter Christian Stampfli (RAMSEIER Suisse AG) und Sales Manager Lutz Müller (KHS GmbH).

**Über die KHS Gruppe**

|  |
| --- |
| Die KHS Gruppe ist einer der weltweit führenden Hersteller von Abfüll- und Verpackungsanlagen in den Bereichen Getränke und flüssige Lebensmittel. Zur Unternehmensgruppe zählen neben der Muttergesellschaft (KHS GmbH) diverse ausländische Tochtergesellschaften mit Produktionsstandorten in Ahmedabad (Indien), Waukesha (USA), Zinacantepec (Mexiko), São Paulo (Brasilien) und Kunshan (China). Hinzu kommen zahlreiche internationale Verkaufs- und Servicebüros. Am Stammsitz in Dortmund sowie in ihren weiteren Werken in Bad Kreuznach, Kleve, Worms und Hamburg stellt die KHS moderne Abfüll- und Verpackungsanlagen für den Hochleistungsbereich her. Die KHS Gruppe ist eine 100-prozentige Tochtergesellschaft der im SDAX notierten Salzgitter AG. 2020 realisierte die Gruppe mit 5.085 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 1,130 Milliarden Euro. |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **PR-Kontakt** | **Media-Kontakt** |  |  |
| KHS GmbH  Sebastian Deppe  (externer PR-Berater)  Tel: +49 2 51 / 62 55 61-243  Fax:+49 2 51 / 62 55 61-19  E-Mail: [presse@khs.com](mailto:presse@khs.com%0d)  Internet: <https://www.khs.com/> | KHS GmbH  Eileen Rossmann  (externe Media-Beraterin)  Tel: +49 7 11 / 2 68 77-656  Fax:+49 711 / 2 68 77-699  E-Mail: [eileen.rossmann@mmb-media.de](mailto:eileen.rossmann@%0dmmb-media.de%0d)  Internet: <https://www.khs.com/> |  |  |