

## **PRESSEMITTEILUNG**

Standortinvestition

### **Dank starkem Wachstum: KHS-Barrieretechnologie bekommt eigene Halle in Hamburg**

- Investitionen im zweistelligen Millionenbereich
- Plasmax-Beschichtungsmaschinen wichtiger Wachstumsmotor für KHS
- Neue Halle erhöht Produktionskapazitäten und optimiert Arbeitsprozesse

**Hamburg, 27. Mai 2026 – Die KHS Gruppe setzt ihre Erfolgsgeschichte am Standort Hamburg fort: Der Hersteller von Abfüll- und Verpackungsanlagen investiert mehr als elf Millionen Euro in eine neue Halle für das Produktcenter Barrieretechnologie. Dort werden künftig alle Abteilungen der [Plasmax-Beschichtungstechnik](#) unter einem Dach gebündelt. Das Gebäude mit einer Grundfläche von rund 4.300 Quadratmetern entsteht auf dem neuen Werksgelände am Hellmesbergerweg und soll im Frühjahr 2027 in Betrieb gehen. Mit dem Neubau optimiert KHS Prozessabläufe und schafft Raum für weiteres Wachstum.**

„Unsere Barrieretechnologie ist ein wichtiger Wachstumstreiber für den Geschäftserfolg der gesamten KHS Gruppe. Die Nachfrage nach unseren Maschinen der [InnoPET FreshSafe](#)-Baureihe hat sich in den vergangenen fünf Jahren vervierfacht“, so Kai Acker, Vorsitzender der KHS-Geschäftsführung, anlässlich des feierlichen Spatenstichs der neuen Halle am 22. Mai 2026. Zum Projektstart waren alle Standortmitarbeitenden der KHS eingeladen worden. „Der Bau der neuen Halle und die Erweiterung unseres Werksgeländes sichern langfristig Arbeitsplätze und sind ein klares Bekenntnis zum Produktionsstandort Deutschland“, ergänzte Acker.

### **Einzigartige KHS-Spitzen-technologie**

Das Werk in Hamburg bündelt das Kompetenzzentrum für PET-Technologie innerhalb der KHS Gruppe. Als Pionier der PET-Flaschenproduktion entstehen hier seit mehr als 50 Jahren wegweisende Lösungen, die die internationale Getränke- und Verpackungsindustrie weltweit prägen. Dazu gehören unter anderem die Hochleistungs-Streckblasmaschinen der [InnoPET Blomax](#)-Reihe, die Füllmaschinen der [InnoPET BloFill](#)-Serie und die Beschichtungsmaschinen mit Plasmax-Technologie, die am Markt einzigartig ist. Die InnoPET FreshSafe-Blöcke von KHS beschichten PET-Flaschen mit einer hauchdünnen, transparenten Glasschicht im Plasmaxprozess. Sie schützt empfindliche Getränke zuverlässig vor Oxidation bzw. dem Verlust von Kohlendioxid. Dadurch werden Geschmack, Farbe und Qualität über lange Zeiträume bewahrt und die Haltbarkeit des Produkts erhöht.

Die beiden Produktcenter für Streckblas- und Barrieretechnologie decken die zentralen Prozesse von Entwicklung über Fertigung und Montage bis hin zu Vertrieb und Inbetriebnahme ab. Bislang teilen sie sich drei Werkshallen. Aufgrund des starken Wachstums insbesondere innerhalb der Barrieretechnologie stoßen diese jedoch an ihre Kapazitätsgrenzen. „Um Prozesse effizienter zu gestalten und die Produktion auszubauen, bündeln wir alle entsprechenden Bereiche künftig in einer neuen Halle“, erklärt Dr. Joachim Konrad, Leiter KHS-Produktdivision Großmaschinen.

### **Verbesserte Montage und optimierte Vorabprüfung**

Die Vorteile: Kürzere Wege entlasten die Mitarbeitenden und optimierte Abläufe fördern die enge Zusammenarbeit der Fachabteilungen. „Wenn wir Kunden von unserer Beschichtungslösung überzeugen, entscheiden sie sich meist für komplette Linien – davon profitieren auch unsere anderen KHS-Produktionsstätten, etwa durch Aufträge für Verpackungstechnik oder Palettierer“, so Konrad weiter. Vom Hallenneubau profitiert ebenfalls die Montage: Statt Maschinen komplett an einem Ort aufzubauen, montieren die Mitarbeitenden einzelne Module parallel an definierten Arbeitsplätzen vor. Anschließend werden sie zur Ge-

samtmaschine zusammengefügt und in Betrieb genommen. „Auf diese Weise lässt sich an mehreren Modulen gleichzeitig arbeiten, und diese lassen sich vorab besser prüfen“, ergänzt Konrad. „Durch die angepassten Abläufe verkürzen sich Durchlaufzeiten und die Maschinenbelegzeiten der Halle. Wir können unsere Kunden dadurch noch schneller beliefern.“

Der Laborbereich – hier prüft KHS die beschichteten Flaschen und entwickelt neue Beschichtungen und Beschichtungstypen – erhält zudem ein sogenanntes Paternoster-System. Mit ihm können künftig Flaschen-Batches automatisiert eingelagert und über eine Codierung gezielt abgerufen werden. Schließlich hat KHS das Flaschen- und Zwischenlager näher an die Labor- und Produktionsbereiche angeordnet.

### **Keine Beeinträchtigungen für Anrainer durch Bauvorhaben**

KHS lässt das neue Gebäude auf dem erweiterten Werksgelände am Hellmesbergerweg errichten. Es grenzt direkt an das bestehende KHS-Werksgelände an der Meiendorfer Straße. Die neue Halle ist als klassisches Stahlbeton-Skelettgebäude mit Sandwich-Elementen geplant. Da die Anlieferung der Materialien über das bestehende Werksgelände erfolgt, werden Anrainer verkehrstechnisch nicht belastet.

KHS richtet seine Neuinvestition konsequent auf einen vollständig CO<sub>2</sub>-neutralen Betrieb aus. Grünstrom, eine auf dem Dach installierte Photovoltaikanlage und ein geschlossener Wärmekreislauf über Wärmepumpen und Wärmerückgewinnung aus Kühlkreisläufen der Beschichtungsmaschinen zählen auf dieses Ziel ein.

**Weitere Informationen unter:**

<https://www.khs.com/unternehmen/aktuelles/pressemitteilungen>

**Um keine Neuigkeiten mehr zu verpassen, abonnieren Sie auch unseren Newsletter unter:**

<https://www.khs.com/unternehmen/aktuelles/webmagazin-khs-competence>

### **Bild und Bildunterzeile**

(Quelle: Salzgitter AG)

### **Spatenstich in Hamburg**

Mit dem symbolischen Spatenstich startete am KHS-Werk in Hamburg der Bau der neuen Halle für das Produktcenter Barrieretechnologie. Das Gebäude wird Raum für weiteres Wachstum im Beschichtungs-Segment schaffen und zur langfristigen Standortsicherung beitragen (v. l. n. r.): Thorsten Schenk (Niederlassungsleiter Dortmund, Goldbeck West GmbH), Dr. Joachim Konrad (Leiter KHS-Produktdivision Großmaschinen), Dr. Margit Kiefe, (stellvertretende KHS-Betriebsratsvorsitzende Standort Hamburg), Martin Resch (KHS-Geschäftsführer Finanzen, Einkauf und IT), Kai Acker (Vorsitzender der KHS-Geschäftsführung), Gunnar Groebler (Vorstandsvorsitzender der Salzgitter AG), Walter Schön (KHS-Geschäftsführer Personal), Ralf Pentinghaus (Leiter Facility Management bei KHS), Alexander Ahlvers (Architekt, Industrie Planung Architekten und Ingenieure GmbH).

## Über die KHS Gruppe

Die KHS Gruppe ist einer der weltweit führenden Hersteller von Abfüll- und Verpackungsanlagen in den Bereichen Getränke und Liquid Food. 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. 2025 realisierte die Gruppe mit 5.769 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 1,649 Milliarden Euro.

### PR-Kontakt

KHS GmbH  
Alisa Altmann  
(externe PR-Beraterin)  
Tel: +49 251 / 62 55 61-23  
Fax: +49 251 / 62 55 61-19  
E-Mail: [khs@information-presse.de](mailto:khs@information-presse.de)  
Internet: <https://www.khs.com>

### Media-Kontakt

KHS GmbH  
Eileen Rossmann  
(externe Media-Beraterin)  
Tel: +49 711 / 2 68 77-656  
Fax: +49 711 / 2 68 77-699  
E-Mail: [eileen.rossmann@mmb-media.de](mailto:eileen.rossmann@mmb-media.de)  
Internet: <https://www.khs.com>