

PRESSEMITTEILUNG

Unternehmen

Jubiläum bei KHS Hamburg: 50 Jahre Pionierarbeit und ein starkes Team für die Zukunft

- Vorreiter in der Entwicklung nachhaltiger PET-Lösungen
- Recyclingfähigkeit und Ressourcenschonung im Fokus
- Engagement der Mitarbeitenden als Erfolgsfaktor

Hamburg, 17. Juli 2025 – Von der ersten seriengefertigten Streckblasmaschine bis hin zur Plasmax-Barrieretechnologie: Der KHS-Standort in Hamburg feiert sein 50-jähriges Bestehen. Der Komplettanbieter blickt auf ein halbes Jahrhundert als Pionier in der PET-Technologie zurück und will auch in Zukunft Maßstäbe setzen.

„Der Standort Hamburg ist eine der Säulen und Motor für den Erfolg und das Wachstum der KHS Gruppe“, sagt Kai Acker, Vorsitzender der Geschäftsführung der KHS GmbH. „Die vergangenen 50 Jahre zeigen, wie viel Innovationskraft in unserem Standort steckt. Zahlreiche Lösungen, die in Hamburg entwickelt wurden, prägen bis heute die Getränke- und Verpackungsbranche.“

Vorreiter für PET-Technologien

Die Erfolgsgeschichte begann 1975 mit der Gründung der Gildemeister Corpoplast GmbH, aus der der heutige KHS-Standort in Hamburg hervorging. Mit der ersten seriengefertigten Streckblasmaschine, die später unter dem Namen InnoPET Blomax bekannt wurde, setzte das Unternehmen enge Benchmarks in der Branche. Weitere Schlüsselentwicklungen folgten,

darunter die zukunftsweisende [Plasmax](#)-Technologie mit dem nachhaltigen [FreshSafe-PET-System](#) sowie hochmoderne [Lightweight-Lösungen](#).

Der Standort Hamburg steht für ressourcenschonende Anlagen- und nachhaltige Verpackungslösungen. Alle PET-Maschinenlösungen von KHS sind in der Lage, bis zu 100 Prozent recyceltes Material zu verarbeiten. Die daraus entstandenen Flaschen können somit in den geschlossenen Flaschenkreislauf integriert werden. Darüber hinaus können Kunden dank KHS-Technologien signifikant ihren Material- und Energieverbrauch senken. Ein Beispiel ist die neue Generation der [InnoPET Blomax](#)-Streckblasmaschine. Sie spart durch optimierte Doppelgassen-Heizsysteme Energiekosten von bis zu 40 Prozent im Vergleich zu leistungsgleichen Singlegassen-Streckblasmaschinen ein.

Diese Spezialisierung des Standorts fügt sich perfekt in das Kompetenznetz der anderen deutschen KHS-Standorte ein: Dortmund fokussiert sich sowohl auf Reinigungs-, Transport- und Etikettiertechnik als auch auf Fertigung, Bad Kreuznach auf Prozess- und Fülltechnik, Kleve auf Sekundärverpackungen und Worms auf Palettierlösungen. Gemeinsam sichern sie eine ganzheitliche und innovative Lösungskompetenz.

Blick in die Zukunft

Der PET-Markt wächst weltweit. Um die gesteigerte Nachfrage nach ressourcenschonenden Verpackungslösungen und smarten Produktionsprozessen zu erfüllen, vergrößert KHS seinen Standort in Hamburg. Es entstehen eine neue Fertigungshalle und verbesserte Forschungseinrichtungen. Mit Investitionen in Technologie, Infrastruktur und Fachkräfte sichert der Standort auch in den kommenden Jahren seine Innovationskraft. Ein zentraler Faktor dabei ist das Team in Hamburg, betont Acker: „Unsere Mitarbeitenden sind der Schlüssel zu unserem Erfolg. Ihre

Expertise und ihr unvergleichliches Engagement tragen maßgeblich dazu bei, dass wir als global agierendes Unternehmen florieren.“

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>

Bilder und Bildunterzeilen:

(Quelle: Frank Reinhold und Rüdiger Sternal)

Bilderdownload: <https://KHS.dphoto.com/album/7do4va>

Bildunterzeilen:

Kai Acker

„Der Standort Hamburg ist eine der Säulen und Motor für den Erfolg und das Wachstum der KHS Gruppe“, sagt Kai Acker, Vorsitzender der Geschäftsführung der KHS GmbH.

Standort Hamburg

Der Standort Hamburg steht für ressourcenschonende Anlagen- und nachhaltige Verpackungslösungen.

InnoPET Plasmax (Quelle: Rüdiger Sternal)

Pionierarbeit aus Hamburg: Mit der Plasmax-Technologie setzt KHS Maßstäbe in der nachhaltigen Barrieretechnik zum Schutz sensibler Produkte.

FreshSafe-PET

Die Beschichtungstechnologie FreshSafe-PET von KHS vereint hochwirksamen Produktschutz mit 100 Prozent sortenreiner Recyclbarkeit.

InnoPET Blomax

Dank optimierter Doppelgassen-Heizsysteme ermöglicht die neueste Maschinengeneration eine Energiekosteneinsparung um bis zu 40 Prozent im Vergleich zu Singlegassen-Streckblasmaschinen.

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. 2024 realisierte die Gruppe mit 5.626 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund 1,654 Milliarden Euro.

PR-Kontakt

KHS GmbH
Alisa Altmann
(externe PR-Beraterin)
Tel: +49 2 51 / 62 55 61-23
Fax: +49 2 51 / 62 55 61-19
E-Mail: khs@information-presse.de
Internet: <https://www.khs.com>

Media-Kontakt

KHS GmbH
Eileen Rossmann
(externe Media-Beraterin)
Tel: +49 7 11 / 2 68 77-656
Fax: +49 7 11 / 2 68 77-699
E-Mail: eileen.rossmann@mmb-media.de
Internet: <https://www.khs.com>