

PRESSEMITTEILUNG

Messe

Verlässlich und nah am Kunden: KHS zeigt auf der Anuga FoodTec zukunftsweisende Anlagen- und Verpackungslösungen

- Blocklösung InnoPET BloFill ACF-L für aseptische Abfüllung
- Standardisierter Datenaustausch zwischen IT-Systemen und Maschine
- Ganzheitliche Verpackungssysteme für mehr Umweltschutz

Dortmund, 3. März 2022 – Die KHS Gruppe präsentiert vom 26. bis zum 29. April 2022 auf der Kölner Anuga FoodTec ihr gesamtes Portfolio an moderner Abfülltechnik und umweltschonenden Verpackungslösungen. Mit der effizienten Blocklösung InnoPET BloFill ACF-L zeigt der Systemanbieter die Zukunft der aseptischen Abfüllung. Ein weiterer Fokus liegt auf neuen Standardschnittstellen für die Kommunikation zwischen KHS-Maschinen und den IT-Systemen der Kunden. Zudem widmet sich der Komplettanbieter mit seinen ganzheitlichen Verpackungssystemen kontinuierlich der Ressourcenschonung und dem Umweltschutz.

„Effiziente und wirtschaftliche Abfüll- und Verpackungsprozesse stellen hohe Anforderungen an heutige Maschinen und Anlagen“, sagt Dr. Johannes T. Grobe, Geschäftsführer Sales und Service der KHS Gruppe. „Unsere intelligenten Lösungen, die wir auf der diesjährigen Anuga FoodTec präsentieren, werden diesen Bedürfnissen in jeder Hinsicht gerecht.“

Zur Abfüllung von sensiblen Getränken in einem hygienischen Umfeld bietet der Anlagenbauer ein umfassendes Portfolio an schonenden Systemen für verschiedene Behälterformen und -materialien. Mit dem Streckblas-Füllblock InnoPET BloFill ACF-L stellt der Systemanbieter eine besonders platzsparende Weiterentwicklung für sensitive Getränke in PET-Flaschen vor. Die neue Lösung punktet mit einer Vielzahl an Innovationen, wie unter anderem einem neuen Umschaltventil. Es steuert das Volumen des Zustroms zum eigentlichen Füllventil und ermöglicht damit vier verschiedene Füllgeschwindigkeiten. Sowohl große als auch kleine Flaschenvolumina mit unterschiedlichen Viskositäten können optimal verarbeitet werden – und das bei äußerst geringer Schaumbildung. Der Füllprozess wird in den Produktrezepten hinterlegt, ein manuelles Umstellen entfällt. So wird die Abfüllqualität reproduzierbar und die Füllgenauigkeit verbessert. Dies sorgt bei stark unterschiedlichen Getränkeeigenschaften für eine stabile Leistung. In der Folge erhöht sich die Effizienz und die für die Abfüllung eines breiten Sortiments erforderliche Flexibilität steigt.

Zuverlässige Datenübermittlung durch neue Standardschnittstellen

Im Rahmen seines Basic Line Monitoring hat KHS neue Standardschnittstellen zur Linienüberwachung und Auftragssteuerung entwickelt. Die jeweiligen Module erleichtern die Kommunikation zwischen den KHS-Maschinen und den IT-Systemen der Getränkehersteller. Darüber hinaus ermöglichen die regelmäßige Aktualisierung und Versionisierung eine verlässliche, hohe Datenqualität. Mit dem neuen standardisierten Ansatz lassen sich IT-Systeme des Systemanbieters als auch kundeneigene noch besser und kostengünstiger mit den Maschinen verknüpfen. So entfallen die bisher notwendigen kundenindividuellen Harmonisierungen und Programmierungen, die zeit- und kostenintensiv sind.

Umweltschonende Lösungen im Bereich Verpackungen

Neben moderner Abfülltechnik und digitalen Lösungen thematisiert die KHS in Köln ihr breites Portfolio zukunftsweisender Verpackungslösungen. „Wir

arbeiten konsequent daran, Material einzusparen sowie weniger neue Ressourcen und dafür mehr Recyclinganteile einzusetzen. Unsere Kunden profitieren weltweit von einer mehr als 40-jährigen Expertise auf dem Gebiet der Kunststoffbehälter für Getränke, Liquid-Food und Home-Care-Produkte“, sagt Grobe. Das über Jahrzehnte gewonnene Know-how setzt sich im Bereich der Sekundärverpackungen fort. So ist die Verarbeitung von Folie aus bis zu 100 Prozent Recyclingmaterial ebenso möglich wie der Einsatz von Papier oder Pappe.

Die Neuentwicklung Innopack CNP (Carton Nature Packer) verbindet Getränkedosen mithilfe von Aufsätzen aus Karton (corrugated cardboard, solid board) zu festen Packs. Mit einer Leistung von bis zu 108.000 Behälter pro Stunde sind 4er-, 6er- oder 8er-Varianten in Standard- und Sleek-Formaten in den Volumina 250 bis 580 Milliliter realisierbar.

Eine weitere Verpackungsalternative stellt das Nature MultiPack dar. Die ressourcenschonende Lösung verbindet Getränkebehälter durch Klebepunkte zu einem stabilen Pack und spart durch den Verzicht auf eine Umverpackung bis zu 90 Prozent an Material ein. Ab sofort ist das Nature MultiPack ebenso für den Hochleistungsbereich verfügbar. Pro Stunde lassen sich bei Überleistung bis zu 108.000 Behälter verarbeiten. Je nach Format produziert die Anlage bis zu 450 Viererpacks pro Minute.

Umbau bei bestehenden Verpackungsmaschinen problemlos möglich

Darüber hinaus bietet KHS für bestehende Innopack- Maschinen Erweiterungen an. Die neue Alternative beispielsweise, bei der Getränkedosen statt in Folie in Papier eingeschlagen werden, kann entsprechend nachgerüstet werden. Kunden können sich für mehr Flexibilität durch eine anwählbare Folien- beziehungsweise Papierverpackung entscheiden – oder ganz auf Papier umsteigen.

Johannes T. Grobe und sein Team blicken mit viel Zuversicht auf die Anuga FoodTec: „Wir freuen uns, unter Beachtung der entsprechenden Hygiene- und Schutzmaßnahmen der Fachwelt unsere Technologien endlich wieder im persönlichen Gespräch näherbringen zu dürfen.“

KHS präsentiert sich auf der Anuga FoodTec in Halle 5.1, Stand B051 C058.

Weitere Informationen unter: www.khs.com/presse

Bilder und Bildunterzeilen:

(Quelle: KHS Gruppe)

Bilderdownload: <https://KHS.dphoto.com/album/087041>

Bildunterzeilen:

InnoPET BloFill ACF-L

Mit dem Streckblas-Füllblock InnoPET BloFill ACF-L bietet KHS eine besonders platzsparende Anlagenlösung für sensitive Getränke in PET-Flaschen.

Verpackungslösungen

Neben moderner Abfülltechnik und digitalen Lösungen präsentiert die KHS Gruppe in Köln ihr gesamtes Portfolio zukunftsweisender Verpackungslösungen.

Innopack CNP

Die CartonClips werden auf die Dosen aufgelegt, bevor das Rad ihre „Klauen“ unter den Dosenrand klemmt und die Deckseiten aufstellt.

Innopack-Baureihe

Dank ihrer modularen Bauweise lassen sich die Innopack-Verpackungsmaschinen von KHS ohne größeren Aufwand umbauen oder nachrüsten.

Dr. Johannes T. Grobe

„Wir freuen uns, unter Beachtung der entsprechenden Hygiene- und Schutzmaßnahmen der Fachwelt unsere Technologien endlich wieder im persönlichen Gespräch näherbringen zu dürfen“, erklärt Dr. Johannes T. Grobe, Geschäftsführer Sales und Service der KHS Gruppe, zum Auftritt auf der Kölner Anuga FoodTec.

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

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
Internet: www.khs.com

Media-Kontakt

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
Internet: www.khs.com