PRESSEMITTEILUNG

Prozesstechnik

Produktqualität entlang der gesamten Linie: KHS präsentiert Prozesstechnik-Portfolio auf der BrauBeviale

- Kompakte Lösung zur Aromadosierung im Messefokus
- Auf Kundenbedürfnisse abgestimmt: Mischanlagen Innopro Contimix C und Paramix C
- KHS baut Engineering– und Produktionskapazitäten an internationalen Standorten aus

Dortmund/Nürnberg, 12. November 2026 – Die Nachfrage nach Lösungen aus der Prozesstechnik ist weltweit stark gestiegen. Immer komplexere Rezepturen und hohe Rohstoffpreise erhöhen die Anforderungen an exakte Dosier- und Mischverfahren. Vor diesem Hintergrund präsentiert KHS auf der BrauBeviale vom 10. bis 12. November sein umfassendes Portfolio für die Prozesstechnik– darunter ein kompaktes System zum präzisen Aromahandling. Um dem steigenden Marktbedarf gerecht zu werden, baut KHS seine weltweiten Kapazitäten gezielt aus.

Die Prozesstechnik legt bei der Herstellung von Getränken den Grundstein für den Geschmack und die Produktqualität, wie Tobias Cherdron, KHS-Produktmanager Prozesstechnik, betont: „Entscheidend ist, dass alle Komponenten nahtlos aufeinander abgestimmt sind, die individuellen Kundenbedürfnisse erfüllen und zuverlässig funktionieren.“ Diese Strategie verfolgt KHS mit seinem ganzheitlichen Prozesstechnik-Portfolio, das sich von der Rohstoffannahme bis zum abfüllfertigen Produkt erstreckt. Modular aufgebaut und frei kombinierbar, deckt das

Angebot unter anderem Filtration, Zuckerlösung, Dosierung, Vermischung, Entgasung, Anreicherung mit Kohlensäure, Erhitzung und Reinigung ab.

Effiziente Prozesstechnik abgestimmt auf die gesamte Linie

Wie das Zusammenspiel der einzelnen Komponenten in der Praxis aussieht, verdeutlicht die Herstellung von Softdrinks. Die Basis hierfür bilden Sirupe, die kundenseitig entweder fertig bezogen oder selbst aus Zucker produziert werden. Bei der Eigenherstellung wird der Zucker im ersten Schritt mithilfe des Innopro Delta Jet B oder für größere Chargen mithilfe des Innopro Delta Jet C gelöst. Danach fügen Misch- und Dosieranlagen, zum Beispiel die Innopro Batchmix, dem Sirup weitere Zutaten wie Aromen, Säuren oder Koffein hinzu. Wie diese chargenweisen Prozesse technisch umgesetzt werden, veranschaulicht KHS auf der BrauBeviale anhand eines Exponats zum Aromahandling. Es dient der manuellen Entleerung von 25-Liter-Containern und der Dosierung von Aromen per Pumpe in eine kontinuierliche Mischanlage wie die Innopro Contimix C.

Mit der Innopro Paramix C und Contimix C bietet KHS zwei leistungsstarke Maschinen zur Entgasung, Vermischung und Anreicherung mit Kohlensäure von Getränken. Welche Variante zum Einsatz kommt, hängt insbesondere von der Sirupherstellung und dem jeweiligen Sortiment ab. Erstere ist als kompakte Einheit auf Kunden zugeschnitten, die ihren Sirup selbst in großen Mengen herstellen und über ein breites Produktspektrum verfügen. Die Innopro Contimix C richtet sich dagegen an Anwender, die ein bis zwei Hauptprodukte haben oder bei denen kein oder nur ein kleiner Siruprаum vorhanden ist. Sie vereint die Dosierung von bis zu zehn Sirupen und anderer Zutaten gleichzeitig, die in angeschlossenen Dosagetanks gelagert werden, sowie die anschließende Vermengung aller Komponenten in der Hauptmaschine zum fertigen Produkt.

Automatisierung mit System: Präzise, sicher, reproduzierbar

Das hygienische Design der Maschinen, der hohe Automatisierungsgrad sowie präzise Kontrollsysteme tragen zu einer gleichbleibenden Produktqualität und

hohen Prozesssicherheit bei. „Vor allem die automatisierte, rezepturgesteuerte Reproduzierbarkeit von Prozessen, die verlässliche Materialverfolgbarkeit sowie die Auswertung und Archivierung von Daten werden von Kunden stark nachgefragt“, betont Cherdron.

Bei der Materialwirtschaft setzt KHS auf Plant iT, das etablierte Prozessleitsystem von ProLeiT. Es kommt unter anderem bei der Innopro Contimix C und in Sirupräumen zum Einsatz: Jede Getränkekomponente ist mit einem Strichcode versehen. Wenn der Bediener diese an eine bestimmte Stelle der Maschine verbringt, scannt er sowohl den Stellplatz als auch die Komponente mit einem Handscanner. Das System erkennt automatisch, ob beispielsweise der Container an der korrekten Stelle steht oder die richtige Zutat dem Tank zugegeben wird. So verhindert es aktiv, dass falsche Komponenten in das Produkt gelangen. Darüber hinaus bietet ProLeiT die Möglichkeit, Daten zu archivieren.

Für seine prozesstechnischen Lösungen setzt KHS zudem durchgängig Sensor- und Aktor-Technik mit digitaler Kommunikation ein. Die automatisierte Fehlerdiagnose über Ethernet oder IO-Link trägt maßgeblich dazu bei, Störungen frühzeitig zu erkennen und präzise zu lokalisieren, sodass sie gezielt behoben werden können.

Eine besondere Herausforderung in der Prozesstechnik ist schließlich das komplexe Zusammenspiel verschiedener Komponenten. Um dieses sicher zu beherrschen, nutzt KHS die digitale 3D-Planung von Maschinen und Verrohrungen. „Maschinen, Tanks oder Rohrtrassen müssen präzise aufeinander abgestimmt sein. Dank umfassendem 3D-Engineering und langjähriger Beratungskompetenz können wir die jeweilige Kundenanforderung bedarfsgerecht und transparent umsetzen“, sagt Cherdron.

Ausbau der weltweiten Produktionskapazitäten

Die Nachfrage nach Softdrinks und Biermischgetränken ist in den vergangenen Jahren weltweit stark gestiegen. Dieser Trend macht sich bei KHS bemerkbar, wie Cherdron berichtet: „Unser Auftragsvolumen in der Prozesstechnik hat sich in den vergangenen Jahren sehr positiv entwickelt. Für 2026 zeichnet sich ein deutlicher Anstieg ab."

Mit Blick auf das Marktwachstum stellt KHS frühzeitig die Weichen und erweitert seine weltweiten Engineering- und Produktionskapazitäten. Ziel ist es, dass Produktportfolio über alle Standorte hinweg anzugleichen, um nationalen wie internationalen Kunden eine gleichbleibend hohe Qualität zu bieten. So wird die Mischanlage Innopro Paramix C zukünftig ebenfalls in den Werken in São Paulo, Brasilien, und in Waukesha, USA, produziert. Durch die standortübergreifende Zusammenarbeit können spezifische Markt- und Kundenbedürfnisse besser in globale Produkte integriert werden. Zugleich lassen sich regional entwickelte Lösungen, etwa Systeme zur Zuckerentfärbung, perspektivisch weltweit einsetzen. Die Vorteile liegen für Cherdron auf der Hand: „Wenn wir lokal produzieren, können wir noch effizienter auf konkrete Markterfordernisse eingehen. Unsere Standorte verfügen über qualifiziertes Personal mit hoher Fach- und Servicekompetenz. Hinzu kommt die Nähe zu unseren Kunden, durch die wir ihnen als verlässlicher Partner eng zur Seite stehen. Das erleichtert Abstimmungen, insbesondere bei Lösungen, wie sie in der Prozesstechnik zum Alltagsgeschäft gehören."

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)

Bilderdownload: https://KHS.dphoto.com/album/e0lpuspg

Bildunterzeilen:

Tobias Cherdron

„Das Auftragsvolumen in der Prozesstechnik hat sich in den vergangenen Jahren sehr positiv entwickelt. Auch für 2026 zeichnet sich ein deutlicher Anstieg ab“, berichtet Tobias Cherdron, Produktmanager Prozesstechnik bei KHS.

Prozesstechnik

KHS bietet seinen Kunden modular aufgebaute und frei kombinierbare Lösungen für die Filtration, Zuckerlösung, Dosierung, Vermischung, Entgasung, Anreicherung mit Kohlensäure, Erhitzung und Reinigung.

Innopro Batchmix

Die Misch- und Dosieranlage Innopro Batchmix fügt dem Zuckersirup weitere Zutaten wie Aromen, Säuren oder Koffein zu.

Innopro Paramix C

Die Innopro Paramix C ist als kompakte Einheit für die Entgasung, Vermischung und Anreicherung mit Kohlensäure von Getränken konzipiert.

ProLeiT

Bei der Materialrückverfolgung setzt KHS auf das bewährte Prozessleitsystem ProLeiT.

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 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund 1,649 Milliarden Euro.

PR-Kontakt

Alisa Altrock
PR-Beraterin
Sputnik GmbH
Tel: +49 2 51 / 62 55 61-23
Fax: +49 2 51 / 62 55 61-19
E-Mail: altrock@sputnik-agentur.de
Internet: https://www.sputnik-agentur.de

Media-Kontakt

Eileen Rossmann
Teamleitung Mediaplanung
mmb mediaagentur gmbh
Tel: +49 7 11 / 2 68 77-656
Fax:+49 711 / 2 68 77-699
E-Mail: eileen.rossmann@mmb-media.de
Internet: https://mmb-media.de