**PRESSEMITTEILUNG**

Maschinentechnik

**Flexibel, effizient, hygienisch: Dosenfüller Innofill Can C überzeugt britische Craftbrauerei Tiny Rebel**

* Walisischer Craftbrauer profitiert von geringer Sauerstoffaufnahme
* Abfülleffizienz um bis zu 40 Prozent verbessert
* Weltweit mehr als 100 Innofill Can C im Markt

**Dortmund, 15. Juni 2022 – Trendige Craftbiere, Lifestylegetränke wie Hard Seltzer sowie Wein, Sekt, stilles Wasser und Soft Drinks: Die Bandbreite an Getränken, die der Dosenfüller Innofill Can C von KHS verarbeiten kann, ist enorm. Dabei ist ihre Flexibilität nur ein Grund, warum sich die Maschine zur echten Erfolgsgeschichte entwickelt hat. Seit der Einführung vor wenigen Jahren wurden bis heute über 100 Exemplare weltweit verkauft. Kunden wie den britischen Craftbrauer Tiny Rebel überzeugt sie mit ihrer hohen Effizienz, Zuverlässigkeit und optimalen Hygienelösungen. Dank der neuen Baureihenerweiterung mit einer Leistungssteigerung auf bis zu 60.000 Dosen pro Stunde lässt sich der Füller zudem noch besser in Linien mit höheren Kapazitäten integrieren.**

Der Innofill Can C hat sich im Markt mehr als bewährt. Das verdeutlichen zufriedene Kunden auf der ganzen Welt – unter anderem in den USA, Brasilien, Japan, Thailand, Australien oder Island, Afghanistan und Liberia in Westafrika. Mit dem britischen Craftbrauer Tiny Rebel aus dem südwalisischen Newport hat der Anlagenbauer zuletzt einen weiteren Kunden aus Großbritannien überzeugt. „KHS war schon immer ein Synonym für höchste Qualität in der Dosenabfüllung. Die Effizienz und Funktionalität ihrer Produkte ist herausragend, wir konnten uns kein anderes Unternehmen als Partner vorstellen“, erklärt Mark Gammons die Kaufentscheidung. „Der Unterschied zum bisherig im Einsatz befindlichen Füller eines Wettbewerbes ist enorm“, betont der Head of Operations bei Tiny Rebel.

**Leistungssteigerung ist Meilenstein für Tiny Rebel**

So hat sich die Effizienz im Abfüllprozess im Vergleich zur alten Maschine um bis zu 40 Prozent verbessert, zudem ist die Produktionskapazität um ein Vielfaches gestiegen: „Der Innofill Can C füllt die gleiche Getränkemenge in einer Stunde ab, für die unser alter Füller einen ganzen Tag gebraucht hat“, hebt Mark Gammons einen entscheidenden Vorteil hervor. Er und sein Team produzieren mittlerweile bis zu 15.000 Dosen pro Stunde in der Größe 330 Milliliter.

Für Getränkeproduzenten mit einem höheren Ausstoß hat KHS die Leistung des Innofill Can C zuletzt erhöht – der effiziente Dosenfüller verarbeitet nun bis zu 60.000 Behälter pro Stunde. Dank dieser Baureihenerweiterung lässt sich die Maschine noch besser in Linien mit höheren Kapazitäten integrieren und beispielsweise mit der Mischanlage Innopro Paramix C oder einem KHS-Kurzzeiterhitzer ergänzen. Die optionale Heißabfüllung erhöht die Flexibilität im Hinblick auf die Produktion von Säften, Eistees und weiteren Getränken.

**Aufnahme von Sauerstoff um bis zu 90 Prozent reduziert**

Tiny Rebel schätzt den neuen KHS-Füller vor allem für seine präzise Abfüllung und hohe Produktqualität. „Die Sauerstoffkontrolle ist der Schlüssel für gutes Bier. Das besondere CO2-Spülverfahren des Innofill Can C kann die Aufnahme von Sauerstoff um bis zu 90 Prozent reduzieren. Wir legen großen Wert auf eine entsprechende Produktqualität, etwa bei unseren Ales. Mit KHS können wir diesen Anspruch perfekt umsetzen“, sagt Mark Gammons.

Das kompakte Design mit seiner hervorragenden Hygieneleistung erlaubt die Produktion kleinerer Chargen verschiedener Biersorten und Behältergrößen – ohne jeden Kompromiss bei der Qualität. „Kunden schätzen unsere Füllventile für ihre hygienischen Eigenschaften, die kompakte Bauweise, einfache Handhabung sowie Wartung“, bestätigt Andy Carter, bei KHS als Director of Sales für Großbritannien und Irland zuständig. Das ist besonders für Abfüller wie Tiny Rebel mit einem vielfältigen Produktsortiment, das in der Abfüllung höchste Flexibilität von der technischen Ausstattung fordert, ein bedeutender Vorteil. Kontamination und Geschmacksübertragung bei häufigen Produktwechseln werden so verhindert.

Beeindruckt zeigt sich Mark Gammons nicht nur von der Technologie, sondern ebenso von der intensiven Betreuung vor Ort. „Die Unterstützung der KHS-Belegschaft bei diesem Projekt war großartig. Von der Bestellung über die Planung bis zur Inbetriebnahme lief alles problemlos“, erklärt der Head of Operations. Es zahle sich aus, dass KHS durch seine regionalen Serviceteams weltweit Kunden bestmöglich betreuen und bei Bedarf zügig helfen könne, so Carter.

**KHS unterstützt erfolgreich bei Wachstumsstrategie**

Oft sei das nach Angaben von Mark Gammons gar nicht nötig gewesen: „Der KHS-Füller ist sehr robust und zuverlässig. Bei der alten Maschine mussten wir alle drei Monate Hauptteile austauschen.“ Die neue Stabilität in der Produktion hat Tiny Rebel geholfen, seine Wachstumsstrategie erfolgreich umzusetzen.

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

**Bilder und Bildunterzeilen:**

(Quellen: KHS Gruppe/ Tiny Rebel)

**Bilderdownload:** **<https://KHS.dphoto.com/album/39jer5>**

**Bildunterzeilen:**

**Innofill Can C (Quelle: Tiny Rebel)**

Die Effizienz im Abfüllprozess von Tiny Rebel hat sich im Vergleich zur alten Maschine um bis zu 40 Prozent verbessert, zudem ist die Produktionskapazität um ein Vielfaches gestiegen. Der Innofill Can C füllt die gleiche Getränkemenge in einer Stunde ab, für die der alter Füller einen ganzen Tag gebraucht hat.

**Andy Carter**

„Kunden schätzen unsere Füllventile für ihre hygienischen Eigenschaften, die kompakte Bauweise, einfache Handhabung sowie Wartung“, sagt Andy Carter, bei KHS als Director of Sales für Großbritannien und Irland zuständig.

**Elektropneumatisch betätigte Tulpen**

Bei Tiny Rebel schätzt man unter anderem das kompakte Design mit seiner hervorragenden Hygieneleistung – etwa durch die elektropneumatisch betätigten Tulpen zur Abdichtung der Dosen mit PTFE-Faltenbalg.

**Dosenverschließer von Ferrum**

Tiny Rebel setzt auf einen Dosenverschließer von Ferrum, dem Partnerunternehmen von KHS. Bei diesem wird ebenso größten Wert auf das hygienische Design aller Komponenten gelegt. Der Verschließbereich ist vollständig aus Edelstahl gefertigt und bietet höchste Beständigkeit selbst bei der Verwendung aggressiver Reinigungsmittel.

**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. 2021 realisierte die Gruppe mit 4.954 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund 1,245 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/> |