

## Getränke

## KHS: Globale Ausrichtung im Fokus

# Zurück in der Erfolgsspur

Nachdem der ortsansässige „Ballspiel-Verein Borussia 1909“ die abgelaufene Saison äußerst respektabel beendet hat, ist auch die mit Hauptsitz in Dortmund beheimatete KHS-Gruppe nach den wirtschaftlichen Auswirkungen der Finanzkrise wieder in der Erfolgsspur. Und dies mit einer neuen Führungsriege, die wie das dynamische Team des – von KHS seit Jahren gesponserten – Deutschen Meisters eine dauerhafte Positionierung in der internationalen Spitzengruppe behaupten möchte.



Bild: Kimberly Wittlieb

**Bilden den aktuellen Vorstand der KHS GmbH: Prof. Dr.- Ing. Matthias Niemeyer (Mitte), seit dem 1. April 2011 Vorsitzender des Gremiums und speziell für die Ressorts Technik und Entwicklung verantwortlich, sowie - v.l.n.r. - Georg Michels (Vertrieb), Anke Fischer (Finanzen/Controlling), Prof. Dr.-Ing. Johann Grabenweger (Produktion und Logistik/Einkauf) und Marc Hartmann (Organisation, Projektmanagement und Personal)**

Prof. Dr.-Ing. Matthias Niemeyer, seit dem 1. April dieses Jahres als Nachfolger von Roland Flach Vorstandsvorsitzender der KHS GmbH, erläuterte zusammen mit den übrigen Vorstandsmitgliedern Anke Fischer, Prof. Dr.-Ing. Johann Grabenweger, Marc Hartmann und Georg Michels anlässlich eines Pressegesprächs die aktuelle Geschäftsentwicklung des weltweit tätigen Herstellers von Getränkeabfüll- und -verpackungsanlagen. Die KHS GmbH ist die größte Einzelgesellschaft innerhalb des seinerseits zur Salzgitte AG gehörenden Klöckner-Konzerns. Zur KHS-Gruppe zählen seit Mitte 2008 auch die Firmen Asbofill, Corpoplast, Moldtec und Plasmax. Nach einem gravierenden Umsatzeinbruch in 2009 auf 727 Mio. Euro (2008: 986 Mio. Euro)

befindet sich die Unternehmensgruppe seit dem vergangenen Jahr wieder klar im Aufwind. 2010 wurden 918 Mio. Euro Erlöst und Aufträge im Wert von 974 Mio. Euro geschrieben. Auch für das laufende Jahr sind die Aussichten positiv. Es wird von einer guten Auslastung im ersten Quartal berichtet, die allerdings durch einen gewissen Margendruck geprägt ist. Alles in allem sei der Start in 2011 zufriedenstellend.

Einen entscheidenden Anteil am Aufschwung haben die ausländischen Märkte, zum Beispiel Nord-, aber auch Lateinamerika mit einem Umsatzanteil von 27 Prozent in 2010. In Südamerika scheint die kommende Fußball-WM in Brasilien bereits Impulse zu geben. Zudem zeige der osteuropäische Absatzmarkt wieder ei-

ne deutliche Belebung, nachdem hier 2009 starke Einbußen zu verzeichnen waren. Europa insgesamt steuert 21 Prozent zum Umsatz bei. Auch China und Indien entwickeln sich erfreulich, u. a. im CSD-Segment (Carbonated Soft Drinks). Der asiatische Raum inklusive Pazifik bzw. den CIS-Staaten (Commonwealth of Independent States) sind mit 34 Prozent der stärkste Umsatzbringer. In Afrika wurde jüngst das Biergeschäft durch einen Großauftrag belebt. Die Exportquote lag 2010 bei 86 Prozent; die sogenannten Beverages-Gesellschaften Corpoplast und Plasmax nicht eingerechnet. Eigene Fertigungsstätten werden in den USA mit zwei Werken, in Mexiko, Brasilien, China und Indien unterhalten. Darüber hinaus gibt es international 44 Service Points. Weltweit wurden im vergangenen Jahr knapp 5.250 Mitarbeiter beschäftigt, davon rund 3.000 in Deutschland. Das Projektgeschäft umfasste 140 Linien. Außerdem wurden 270 Einzelmaschinen installiert.

Zum derzeitigen Geschäftserfolg der KHS-Gruppe tragen auch Kostenreduzierungen durch in den Jahren 2009 und 2010 vorgenommene Werkszusammenlegungen in Inland bei. Die Standorte Bad Arolsen, Essen, Neuss, Niederrhein, Verden/Aller und das zweite Werk in Hamburg wurden geschlossen. Betroffen von diesen Maßnahmen waren seinerzeit rund 450 Mitarbeiter, denen allerdings eine Beschäftigung in den verbleibenden sechs deutschen Produktionsstätten der Gruppe angeboten wurde. Im Einzelnen sind dies Dortmund mit der Fertigung der Reinigungs- und Pasteurtechnik sowie der Etikettier- und Inspektionstechnik, Bad Kreuznach mit dem Schwerpunkt Getränkefülltechnik inklusive Aseptik sowie Kriffel, wo die Keg-Technologie angesiedelt ist. Die weiteren Standorte sind Kleve (Verpackungstechnik), Worms (Palettier-

## Die neue Generation Innofill Asbofill ABF

Im Rahmen einer Hausmesse in ihrem Werk Bad Kreuznach präsentierte KHS erstmals das Flaggschiff der neuen Generation aseptischer, im Längsdurchlauf arbeitender Flaschen-Füll- und -Verschließmaschinen. Es trägt den Namen Innosept Asbofill ABF Twin und stellt mit reduziertem Platzbedarf nicht nur eine Alternative zu Rundläufern dar, sondern schließt mit erhöhter Leistung auch die Lücke zu deren Verarbeitungskapazität.

Wie der letzte Teil der Typbezeichnung bereits andeutet, handelt es sich im Prinzip um eine effiziente Kombination zweier Single-Maschinen.

Konstruktionstechnisch setzt der „Zwilling“ aus parallel angeordneten, baugleichen Linearfüllern zusammen, bei denen es sich entweder um ABF 611 oder ABF 711-Modelle handelt. Die seitlichen „Flügel“ sind durch einen mittig aufgesetzten Ventilknoten verbunden, der beide Einzellinien versorgt. Die zwei Ausführungen der neuen Aseptic Bottle Filler-Baureihe unterscheiden sich im Wesentlichen durch die verarbeitbaren Volumina. Während der Typ ABF 611 standardmäßig aus PET oder HDPE hergestellte Kunststoff-Flaschen zwischen 0,1 und 0,75 Liter Inhalt befüllt, deckt die 711er-Version den Bereich von 0,25 bis 2 Liter ab. Die Leistung der Anlagen liegt bei 12.000 Flaschen pro Stunde.

Dieser Wert bezieht sich bei der ABF 611 auf bis zu 500 ml,



Bild: Kimberly Wittlieb

bei der ABF 711 auf max. 1.000 ml fassende Behältnisse. Es können verschiedene Flaschenformen gehandhabt werden. Beim Modell 611 sind ein Durchmesser von maximal 85 mm und eine Höhe von bis zu 240 mm erlaubt. Die entsprechenden größtmöglichen Flaschenmaße für die ABF 711 sind 120 mm und 350 mm. Die Standard-Neckweiten betragen bei beiden Maschinen 28, 38 oder 43 mm.

In Bad Kreuznach wurde eine mit zwei 711er-Längsläufern ausgerüstete Twin-Version gezeigt. Durch ihre spezielle Konfiguration ist nicht nur die Leistung auf 24.000 Fl/h verdoppelt, sondern auch der Platzbedarf erheblich reduziert.

Die gesamte Anlage beansprucht lediglich rund 52 m<sup>2</sup>; die 611er-Variante sogar nicht mehr als ca. 32 m<sup>2</sup>. Durch ein „Raum-in-Raum“-Konzept hat KHS ebenfalls die Sterilräume sehr kompakt konstruiert.

**In der Gesamtansicht wird der parallele Aufbau der aseptischen, linear arbeitenden Anlage deutlich.**

technik sowie Ein- und Auspacker) und Hamburg, wo die PET-Spezialisten Corpoplast und Plasmex beheimatet sind. Unterteilt nach Produktgruppen, liegt die Abfüllung und Verpackung in und von Glas und Dosen mit 54,7 Prozent klar vor, wobei die Verarbeitung gläserner Behältnisse mit 36,9 Prozent in etwa das Doppelte ausmacht. Ein zweites starkes Standbein ist das PET-Segment mit 41,4 Prozent. Der Keg-Bereich ist mit 3,9 Prozent nachrangig.

Mit dem Verlauf der diesjährigen Interpack zeigt sich Dr. Niemeyer mehr als zufrieden. KHS wartete zur Düsseldorfer Fachschau gleich mit mehreren Innovationen auf. Im Mittelpunkt der Messepräsentation stand der Shrink Packer Innopack Kisters SP, der mit optimierter Heißluft-Strömung und einem zusätzlichen Energiespar-Kit eine Reduzierung des Energieverbrauchs in einer Größenordnung von 20 bis 30 Prozent ermöglicht.

## Interpack verlief sehr erfolgreich

Alternativ zu einer Elektro-Beheizung ist eine ebenso Kosten minimierende Gas-Beheizung integrierbar. Mit dem neuen Schrumpftunnel lassen sich vollständig geschlossene Folienverpackungen bilden. Auf diese Weise kann materialsparend auf eine Kartonunterlage oder ein Tray verzichtet werden. Je nach Zuführsektion bzw. mit Verwendung entsprechender Werkzeuge können nicht nur Dosen, sondern beispielsweise auch PET-Flaschen eingeschweißt werden. Ein weiteres Plus der Anlage ist die Online-Thermotransferbedruckung der Folien auf der Innenseite. Mit dem Innoket 360S hat KHS nun einen Etikettierer auf dem Markt, der mit 16 qm Aufstellfläche ca. 35 Prozent weniger Platz als das Vorgängermodell benötigt.

Last but not least sei die neue Bedieneinheit erwähnt, mit der die gesamte Linie gesteuert werden kann. Sie wurde aufgrund der optimalen Verknüpfung von Ergonomie, Navigation und Design bereits mit mehreren Awards ausgezeichnet.

[www.khs.com](http://www.khs.com)

Von Bernd Neumann, freier Journalist, Leverkusen



## Falten Sie Ihre Kartons noch per Hand?

Das muss nicht sein: machen Sie mehr aus Ihrer Endverpackung mit dem vollautomatischen Kartonaufhalter AF 1000 für Versandkartons von Heripack!

Ganz gleich ob Verschluss des Bodens mit Tape, Leim oder Heftklammern: die Maschine kann individuell auf Ihre Anforderungen angepasst werden.

**robust - flexibel - preislich unschlagbar ...typisch Heripack**



**HERIPACK**  
verpackungstechnologie.

Heripack Verpackungsmaschinen GmbH & Co. KG  
Linsenecke 6 T +49 (0) 291 - 99 47 - 0  
59872 Meschede F +49 (0) 291 - 99 47 - 47  
[www.heripack.de](http://www.heripack.de) [info@heripack.de](mailto:info@heripack.de)