

PRESSEMITTEILUNG

Messe

Anuga FoodTec: KHS-Lösungen vereinen Effizienz und Sicherheit

- Neuer rotativer Aseptikblock InnoPET BloFill ACF-R
- Weiterentwicklung im Bereich glasinnenbeschichteter PET-Flaschen
- Erweiterung des digitalen Leistungsangebots

Dortmund/Köln, 25. Januar 2024 – Sensitive Getränke und flexible Lösungen – diese Themen stehen im Mittelpunkt des diesjährigen KHS-Messeauftritts auf der Anuga FoodTec. Mit seinem neuen Aseptikblock InnoPET BloFill ACF-R will der Dortmunder Systemanbieter bei der Flaschensterilisation neue Standards in puncto Sicherheit und Hygiene setzen. Umfassend informieren können sich Besucher zudem über die neueste Generation der Barriertechnologie InnoPET Plasmax sowie über das erste Modul des digitalen Leistungsangebots KHS ConnectApp.

„Wirtschaftlicher Erfolg bedingt höchstmögliche Effizienz und Verfügbarkeit bei allen Abfüll- und Verpackungsprozessen. Wir bieten innovative und ressourcenschonende Lösungen, die diesem Anspruch in allen Belangen gerecht werden“, sagt Tobias Wetzel, KHS-Geschäftsführer Sales and Service. Jüngstes Beispiel hierfür ist der neue rotative Aseptikblock InnoPET BloFill ACF-R, der erstmals die energieeffiziente Streckblasmaschine InnoPET Blomax Serie V mit dem Rotativfüller Innofill PET ACF-R kombiniert.

Lineare Füller können bis zu 14.000 Flaschen pro Stunde verarbeiten. Demgegenüber erzielt der rotative Aseptikblock eine Leistung von bis zu

36.000 1-Liter-Flaschen pro Stunde und soll künftig sogar mit einer Leistung für bis zu 48.000 500-Milliliter-Flaschen pro Stunde erhältlich sein. Die neue Lösung erreicht im Behälterinneren eine Sterilität entsprechend Log 6 – was einer Reduzierung von Keimen um 99,9999 Prozent entspricht. „Unsere ebenfalls verblockten linearen Aseptikfüller haben sich bei der Abfüllung sensibler Getränke in PET-Flaschen, bei denen es auf höchste Sicherheit ankommt, längst bewährt. Der neu entwickelte rotative Aseptikfüller im höheren Leistungsbereich ist deshalb der nächste logische Schritt. Dabei wollen wir gleichzeitig Maßstäbe hinsichtlich seiner hygienischen Eigenschaften setzen“, verspricht Wetzel.

Effektiver Schutz für sensitive Getränke

KHS legt dabei bewusst den Fokus auf die Flaschensterilisation, die – anders als die Preformsterilisation – auch mit dem KHS-Beschichtungssystem FreshSafe PET kombiniert werden kann und somit für sensitive Getränke einen zusätzlichen Barrierschutz bietet. Bei dieser Variante werden die Behälter erst unmittelbar vor dem Füllvorgang keimfrei gemacht. Dieses Vorgehen sorgt für mehr Flexibilität und eine höhere Verfügbarkeit bei Formatwechseln als die Preformsterilisation, da hier ein Wechsel der Streckblasformen die Sterilität des Blocks unterbricht.

Apropos Barrierschutz: Freuen können sich KHS-Besucher ebenso über die neueste Generation der Plasmax-Beschichtungstechnologie. Bei dieser wegweisenden Technik werden die Innenseiten von PET-Flaschen mit einer hauchdünnen, chemisch reinen Glasschicht versehen, wodurch die Flaschen voll recyclingfähig bleiben. Sensible Produkte wie Fruchtsäfte, Wein, Bier, Softdrinks, Ketchup, Saucen und andere flüssige Lebensmittel lassen sich so vor Sauerstoffeinfluss und CO₂-Verlust schützen und sind deutlich länger haltbar.

KHS hat dieses Verfahren im Laufe der Jahre kontinuierlich verbessert und nun auf die nächste Stufe gehoben. Das Ergebnis sind mehr Leistung, Qualität und Flexibilität sowie eine höhere Effizienz.

Konsequenter Ausbau des digitalen Leistungsangebots

Darüber hinaus werden die digitalen Leistungen des Komplettanbieters um die KHS ConnectApp erweitert; diese fokussiert sich auf zwei Kern-Mehrwerte:

1. Eine datenbasierte Transparenz über die wesentlichen Performance-Indikatoren der Linie schaffen und Entscheidungsprozesse unterstützen.
2. Den Anlagenbetrieb unterstützen.

Die erste Funktion der KHS ConnectApp ist das Modul „Guide“, das mit interaktiven Arbeitsanweisungen und einem leistungsstarken Benachrichtigungs-Management einen reibungslosen Arbeitsablauf beispielsweise bei Inspektions- und Wartungsarbeiten oder der Einarbeitung neuer Mitarbeiter unterstützt. Darüber hinaus lassen sich mit der App sämtliche Arbeitsschritte dokumentieren.

„Mit dem Ausbau unseres digitalen Leistungsportfolios, insbesondere mit der Einführung von KHS ConnectApp legen wir die Basis für die weitere Optimierung und effiziente Gestaltung des gesamten Anlagenbetriebs und -managements“, erklärt Wetzel.

Die KHS Gruppe präsentiert ihre Lösungen vom 19. bis 22. März 2024 auf der Anuga FoodTec in Köln in Halle 5.1, Stand B070 C089.

Weitere Informationen unter:

www.khs.com/presse

Newsletter abonnieren unter:

<http://www.khs.com/presse/publikationen/newsletter.html>

Bilder und Bildunterzeilen:

(Quellen: KHS GmbH; Frank Reinhold; Joerg Schwalfenberg, Festo Vertrieb GmbH & Co. KG)

Bilderdownload: <https://KHS.dphoto.com/album/7lvk7w>

InnoPET BloFill ACF-R (Quelle: KHS GmbH)

Der neue rotative Aseptikblock InnoPET BloFill ACF-R kombiniert erstmals die energieeffiziente Streckblasmaschine InnoPET Blomax Serie V mit dem Rotativfüller Innofill PET ACF-R.

Tobias Wetzel (Quelle: Frank Reinhold)

„Wirtschaftlicher Erfolg bedingt höchstmögliche Effizienz und Verfügbarkeit bei allen Abfüll- und Verpackungsprozessen. Wir bieten innovative und ressourcenschonende Lösungen, die diesem Anspruch in allen Belangen gerecht werden“, sagt Tobias Wetzel, KHS-Geschäftsführer Sales and Service.

Beschichtete Flaschen (Quelle: Frank Reinhold)

Die Plasmax-Beschichtungstechnologie schützt sensible Getränke und flüssige Lebensmittel vor Sauerstoffeinfluss und CO₂-Verlust und macht sie deutlich länger haltbar – bei voller Recyclingfähigkeit der Flaschen.

KHS ConnectApp Guide (Quelle: Joerg Schwalfenberg, Festo Vertrieb GmbH & Co. KG)

Das Modul „Guide“ in der KHS ConnectApp unterstützt den reibungslosen Ablauf bei Wartung und Instandhaltung durch Arbeitsanweisungen, Benachrichtigungs-Management und Dokumentationen.

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. 2022 realisierte die Gruppe mit 5.002 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund 1,291 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: <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/>