

---

Thema: KHS installiert PET-Einweglinie bei Schweppes Zimbabwe Limited

---

Zeichen: Circa 6.500 (mit Leerzeichen, ohne Boiler-Plate)

---

## **Titel**

Gesamtkosten reduziert, Qualität verbessert, CO<sub>2</sub>-Fußabdruck gesenkt

## **Untertitel**

KHS-Technologie erhöht Wertschöpfung im Produktionsprozess bei Schweppes Zimbabwe Limited.

## **Teaser**

Großer Schritt auf dem Weg zur Reduzierung der Treibhausgasemissionen:  
Nachdem KHS eine hochmoderne PET-Einweglinie bei Schweppes Zimbabwe Limited (SZL) installiert hat, produziert der Abfüller nicht nur deutlich effizienter, sondern auch ressourcenschonender – bei gleichzeitiger Kapazitätssteigerung um 300 Prozent im Vergleich zur Vorgängerlinie.

## **Haupttext**

Bis vor Kurzem war die Produktion von Schweppes Zimbabwe Limited im Industriegebiet Willowvale in der Hauptstadt Harare noch auf geringe Mengen ausgelegt. Doch mit der jüngsten Installation und Inbetriebnahme einer komplett neuen PET-Einweglinie hat sich dies geändert. Der Getränkeproduzent ist nun überzeugt, dank modernster KHS-Technologie bestens ausgestattet zu sein – unter anderem mit einem kompakten Streckblas-Füllblock InnoPET BloFill zur Herstellung und Abfüllung von bis zu 36.000 Behälter pro Stunde, der effizienten Etikettiermaschine Innoket Neo zur Rollfed-Etikettierung der Flaschen, dem Schrumpfpacker Innopack PSP Advanced und dem flexiblen Palettierer Innopal PB N. Kontinuierliche Überwachung der KHS-Inspektionstechnik sorgt dafür, dass nur qualitativ einwandfreie Behälter das Werk verlassen. Dass die Entscheidung zugunsten des Dortmunder Komplettanbieters fiel, hat mehrere Gründe, wie Ropafadzo Gwanetsa, Corporate Affairs Executive bei Schweppes

Zimbabwe Limited, betont: „KHS gilt als bewährter Systemlieferant unseres Mutterkonzerns Coca-Cola und wird für sein Know-how im Bereich hocheffizienter Abfüll- und Verpackungsanlagen geschätzt. Ebenfalls überzeugend ist der ganzheitliche Service mit umfassendem technischem Support.“

### **Produktionskapazitäten um 300 Prozent gestiegen**

Besonders die Geschwindigkeit der Anlage sorgt bei Schweppes Zimbabwe Limited nach wie vor für Begeisterung: Die Produktionskapazitäten sind laut Gwanetsa im Vergleich zur vorherigen Linie eines Wettbewerbers um 300 Prozent gestiegen – so viel, dass das bisherige Lager voraussichtlich erweitert werden muss. Ein notwendiger Schritt, denn die Nachfrage nach abgefüllten Säften der Flaggschiffmarken Mazoe Orange Crush oder Minute Maid, Bonaqua Stilles Wasser und Schweppes Stilles Wasser steigt weiterhin, sowohl auf dem heimischen als auch auf dem regionalen Markt.

Eine Professionalisierung in der Produktion zeigt sich darüber hinaus bei der flexiblen Verarbeitung diverser Verpackungsgrößen von 400 Milliliter bis hin zu 2 Liter. „Die Möglichkeit, verschiedenste Behältergrößen unkompliziert, etwa im Hinblick auf schnelle Formatumstellungen, auf einer Linie zu verarbeiten, ist für uns ein großer Marktvorteil gegenüber anderen Abfüllern“, erklärt Gwanetsa, die ebenso die automatisierten Abläufe der Neuanschaffung schätzt. „Ein Eingreifen in die Linie durch Bediener konnte auf ein Minimum reduziert werden, was die Effizienz unserer Produktion verbessert hat.“

Die positive Entwicklung durch die Modernisierung verdeutlicht Gwanetsa anhand von weiteren Zahlen: „Im Vergleich zur vorherigen Lösung konnten wir die Gesamtkosten um rund 80 Prozent reduzieren. Ein reduzierter Personalbedarf von 10 Prozent trägt dazu positiv bei.“ In Sachen Ressourcenschonung punktet die neue KHS-Anlage zudem mit einem um bis zu 30 Prozent geringeren Energieverbrauch, Einsparungen bei Wasser und CO<sub>2</sub> sowie mit auf vergleichbarem Niveau niedrigeren Etikettierungskosten. „Wir verfolgen gemeinsam mit dem Gesamtkonzern eine ehrgeizige Nachhaltigkeitsstrategie mit einer unmittelbar spürbaren Reduzierung der

Treibhausgasemissionen und dem Ziel der Klimaneutralität. Die hochmoderne KHS-Technologie hilft uns dabei, diesen Weg erfolgreich zu beschreiten.“

### **Weniger Einsatz von Kunststoff durch Lightweighting**

Einsparungen im Ressourcenbereich zeigen sich ebenso im geringeren Materialeinsatz für die Primärverpackung. So werden dank der bewährten KHS-Streckblasttechnik qualitativ hochwertige PET-Lightweight-Behälter mit jetzt bis zu 15 Prozent weniger Rohstoffeinsatz hergestellt. Zudem nennt Gwanetsa ein weiteres wichtiges Kriterium in Sachen Nachhaltigkeitsbetrachtung: die Langlebigkeit der Maschinen. „Wir planen mit der neuen PET-Einweglinie für die nächsten 20 Jahre“, so die Schweppes-Fachfrau. Je länger ein Abfüller eine Anlage betreibt, desto geringer ist ihr ökologischer Fußabdruck über den gesamten Lebenszyklus. „Unsere Maschinen sind oft über mehrere Jahrzehnte erfolgreich bei Kunden im Einsatz und sorgen allein dadurch für eine geringere Belastung der Umwelt“, bestätigt Bradley Naicker, KHS Sales Manager Südafrika, der über eine besondere Herausforderung bei diesem Projekt zu berichten weiß: Da die räumlichen Gegebenheiten bei Schweppes am Produktionssitz in Hahare sehr beengt sind und die neue Anlage auf einer kleinen Fläche installiert werden musste, passten die KHS-Experten die Linie an den vorhandenen Platz an. Dabei wurde sie in einer L-Form und nicht wie üblich rechteckig installiert – und das in Rekordzeit. Dank der hervorragenden Zusammenarbeit des Projektteams von KHS und Schweppes Zimbabwe Limited lief das erste verkaufsfähige Produkt nur sechs Wochen nach Inbetriebnahme vom Band.

### **Individuelle Umsetzung von Kundenwünschen im Bereich Palettierung**

Die Beachtung von besonderen Kundenanforderungen war darüber hinaus im Bereich robotergesteuerter Palettierung gefragt. Aufgrund der Produktion von PET-Flaschen in speziellen Sonderformaten kommen beim Abfüller eigens Paletten zum Einsatz, die ebenso wie die Behälter nicht der Norm entsprechen. „Wir konnten den Palettierer durch eine individuelle Programmierung des Roboters an die jeweiligen SKUs anpassen und so ein optimales Ergebnis liefern“, erklärt Naicker. Zur vollsten Zufriedenheit von Schweppes trug letztlich die erfolgreiche Projektabwicklung des

Systemanbieters bei. „Wir haben im Zuge des ganzheitlichen KHS-Serviceangebots sehr von der engen Betreuung im gesamten Zeitraum profitiert. Das zeigte sich anhand der durchgeführten Trainings und des ganzheitlichen Wissenstransfers von KHS-Technikern an unser lokales Team. Nach der Inbetriebnahme werden wir weiter remote geschult“, sagt Gwanetsa. „Die Bearbeitungszeiten sind kurz, die Techniker immer erreichbar.“ Der KHS ReDiS (Remote Diagnostic Service) hat sich dabei als wertvolles System erwiesen und den Prozess des Wissenstransfers sowie die Instandhaltung der Anlage nach der Inbetriebnahme erheblich unterstützt.

Naicker blickt ebenso gerne auf das Geleistete zurück: „Wir haben die Erwartung hinsichtlich der Produktionskapazitäten, Wirtschaftlichkeit und des Ressourcenverbrauchs übertroffen. Schweppes Zimbabwe Limited füllt jetzt mehr Getränke zu geringeren Kosten, bei besserer Qualität und mit einem kleineren CO<sub>2</sub>-Fußabdruck ab.“

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

**Um keine Neuigkeiten mehr zu verpassen, abonnieren Sie auch unseren Newsletter unter:**

**<https://www.khs.com/unternehmen/medien/publikationen/webmagazin>**

## **Bilder und Bildunterzeilen:**

(Quelle: Victor Moyo)

**Bilderdownload:** <https://KHS.dphoto.com/album/a0xuo0>

## **Erfolgreiche Zusammenarbeit**

Gemeinsame Freude über die durch KHS neu installierte PET-Einweglinie bei Schweppes Zimbabwe Limited (v. l.): Bradley Naicker (KHS Sales Manager Südafrika), Ropafadzo Gwanetsa (Corporate Affairs Executive bei Schweppes Zimbabwe Limited), Bhekimpilo Ndhlovu (Plant Manager bei Schweppes Zimbabwe Limited), Jane Bwerinofa (Technical Executive bei Schweppes Zimbabwe Limited).

## **Gesteigerte Produktionskapazitäten**

Im Vergleich zur Vorgängerlinie erhöht die neue Anlage die Produktionskapazität von Schweppes Zimbabwe Limited um 300 Prozent. Wegen der starken Nachfrage ist eine Lagererweiterung geplant.

## **InnoPET BloFill**

Streckblasmaschine und Füller in einem: Die PET-Blocklösung InnoPET BloFill von KHS ermöglicht die Herstellung und Abfüllung von bis zu 36.000 Behälter pro Stunde.

## **Innokit Neo**

Die Etikettiermaschine Innokit Neo mit Rollfed-Station sorgt für eine präzise und effiziente Heißleim-Rundumetikettierung von PET-Flaschen.

## **Modulare Flexibilität**

Dank der flexiblen Bauweise der Innokit Neo lassen sich die einzelnen Module des hoch individualisierbaren Etikettierers frei kombinieren.

### **Effiziente Steuerung**

Das Bedienpanel ClearLine HMI (Human Machine Interface) erleichtert mit seinem rollenbasierten Zugang die Arbeit an KHS-Lösungen wie dem Schrumpfpacker Innopack PSP Advanced und erfüllt alle Anforderungen moderner sowie komplexer Maschinenbedienung.

### **Innopack PSP Advanced**

Schrumpfpacker mit praxiserprobter Wirtschaftlichkeit: Die modulare Verpackungsmaschine Innopack PSP Advanced kann im Hochleistungsbereich bis zu 14.400 Gebinde/h verarbeiten.

### **Sonderformate**

Maßgeschneiderte Lösung: Durch die Produktion spezieller PET-Flaschen kommen beim Abfüller Paletten in speziellen Sonderformaten zum Einsatz. Dank individueller Roboterprogrammierung konnte der Palettierer optimal an die unterschiedlichen Formate angepasst werden.

## 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. 2023 realisierte die Gruppe mit 5.400 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund 1,517 Milliarden Euro.

### PR-Kontakt

KHS GmbH  
Alisa Altmann  
(externe PR-Beraterin)  
Tel: +49 2 51 / 62 55 61-23  
Fax: +49 2 51 / 62 55 61-19  
E-Mail: [presse@khs.com](mailto: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](mailto:eileen.rossmann@mmb-media.de)  
Internet: <https://www.khs.com>