



Company News

STANDORTINVESTITION

Bahn frei für Barriere

17.06.2026, 2 Min. Lesedauer

KHS investiert am Hamburger Standort in eine neue Produktionshalle für seine weltweit gefragte Barriertechnologie Plasmax – ein klares Bekenntnis zum Produktionsstandort Deutschland und zu weiterem Wachstum. Der erste Spatenstich erfolgte Ende Mai 2026.

FOTOGRAFIE / ILLUSTRATION

Salzgitter AG, Frank Reinhold

TITELFOTO

Erster Spatenstich für die neue Halle in Hamburg – von links: T. Schenk (Goldbeck West), Dr. J. Konrad (KHS-Produktdivision Großmaschinen), Dr. M. Kiefer, (stellvertretende KHS-Betriebsratsvorsitzende Standort Hamburg), M. Resch (KHS-Geschäftsführer Finanzen, Einkauf und IT), K. Acker (Vorsitzender der KHS-Geschäftsführung), G. Groebler

(Vorstandsvorsitzender der Salzgitter), W. Schön (KHS-Geschäftsführer Personal), R. Pentinghaus (KHS Facility Management), A. Ahlvers (Industrie Planung Architekten und Ingenieure).

Der Bedarf an Plasmax-Beschichtungsmaschinen von KHS boomt: In den vergangenen fünf Jahren hat sich die Nachfrage nach Anlagen der InnoPET FreshSafe-Baureihe vervierfacht. Die wegweisende ↗ **Barrieretechnologie** ist längst ein wichtiger Wachstumstreiber für den Geschäftserfolg der gesamten Unternehmensgruppe. Kein Wunder also, dass der Anlagenbauer nun seine Kapazitäten im ↗ **Hamburger PET-Kompetenzzentrum** um eine neue Halle erweitert.

In unmittelbarer Nachbarschaft zum bestehenden Werksgelände wird der 4.300 Quadratmeter große Neubau bis Frühjahr 2027 errichtet. Er bündelt künftig alle Bereiche der Barrieretechnologie unter einem Dach – von Entwicklung und Fertigung über Montage bis hin zu Vertrieb und Inbetriebnahme. Das sorgt für kürzere Wege und optimierte Abläufe.

„Der angepasste
Montageprozess verkürzt
Durchlauf- und
Maschinenbelegzeiten. So
können wir unsere
Kunden noch schneller
beliefern.“



Dr. Joachim Konrad
Leiter Produktdivision Großmaschinen, KHS Dortmund

Optimierte Montage, schnellere Lieferung

Letzteres betrifft insbesondere den Montageprozess: Statt Maschinen komplett an einem Ort aufzubauen, setzt das Unternehmen auf eine modulare Vormontage. Einzelne Baugruppen werden parallel an definierten Arbeitsplätzen montiert, geprüft und erst anschließend zur Gesamtmaschine zusammengeführt. „Auf diese Weise kann an mehreren Modulen gleichzeitig gearbeitet werden. Und diese lassen sich vorab besser prüfen“, erklärt Dr. Joachim Konrad, Leiter Produktdivision Großmaschinen bei KHS. „Die den verbesserten Platzverhältnissen angepassten Abläufe verkürzen Durchlauf- und Maschinenbelegzeiten in der Halle. So können wir unsere Kunden noch schneller beliefern.“

Auch der Laborbereich, in dem neue Beschichtungen entwickelt und beschichtete Behälter geprüft werden, profitiert: Ein Paternoster-System erlaubt jetzt die automatisierte Einlagerung von Flaschen-Batches und deren Abruf mittels einer Codierung. Zudem werden Flaschen- und Zwischenlager näher an die Labor- und Produktionsbereiche herangeführt.

Einmal fertiggestellt, wird das neue Gebäude mit Grünstrom und einer Photovoltaikanlage vollständig CO₂-neutral betrieben. Dazu trägt auch ein geschlossener Wärmekreislauf über Wärmepumpen und Wärmerückgewinnung aus den Kühlkreisläufen der Beschichtungsmaschinen bei.

Noch Fragen?

Dr. Joachim Konrad

KHS GmbH, Dortmund

+49 231 569 1184

joachim.konrad@khs.com