



Erfolgsgories

PET-EINWEGLINIE FÜR SCHWEPPE'S ZIMBABWE LIMITED

## Höhere Wertschöpfung, kleinerer CO<sub>2</sub>-Fußabdruck

24.02.2025 , 4 Min. Lesedauer

Dank einer hochmodernen PET-Einweglinie von KHS steigert Schwebbes Zimbabwe Limited seine Kapazität gegenüber der Vorgängerlinie um 300 Prozent. Zudem produziert der Abfüller deutlich effizienter und ressourcenschonender.

PET EINWEG

PET MEHRWEG

---

### FOTOGRAFIE / ILLUSTRATION

Victor Moyo

### TITELFOTO

Ganz im Minute-Maid-Look: Ein für Simbabwe typischer Getränkekiosk wirbt für eine der Flaggschiffmarken von Schwebbes.

Bis vor Kurzem produzierte [Schweppes Zimbabwe Limited](#) im Industriegebiet Willowvale in der Hauptstadt Harare eher im niedrigeren Leistungsbereich. Seit der Installation und Inbetriebnahme einer neuen PET-Einweglinie mit modernster KHS-Technologie ist der Getränkeproduzent nun bestens ausgestattet. Die Anlage umfasst einen Streckblas-Füllblock [InnoPET BloFill](#) für bis zu 36.000 Flaschen pro Stunde, eine [Innokit Neo](#) zur Rollfed-Etikettierung, einen Schrumpfpacker Innopack PSP Advanced sowie einen Palettierer Innopal PB N. Kontinuierliche Überwachung mit Hilfe von KHS-Inspektionstechnik sorgt zudem dafür, dass nur qualitativ einwandfreie Behälter das Werk verlassen.



↑  
Im Vergleich zur Vorgängereinheit steigert die neue Anlage die Produktionskapazität von Schweppes Zimbabwe Limited um 300 Prozent.



↑  
Freuen sich über die neue PET-Einweglinie (von links): Bradley Naicker (Sales Manager Südafrika, KHS), Ropafadzo Gwanetsa (Corporate Affairs Executive, Schweppes Zimbabwe Limited), Bhekimpilo Ndhlovu (Plant Manager, Schweppes Zimbabwe Limited), Jane Bwerinofa (Technical Executive, Schweppes Zimbabwe Limited).

Den Ausschlag für den Dortmunder Komplettanbieters gaben mehrere Gründe, betont Ropafadzo Gwanetsa, Corporate Affairs Executive bei Schweppes Zimbabwe Limited: „KHS ist ein bewährter Systemlieferant unseres Mutterkonzerns Coca-Cola. Dort wird sein Know-how im Bereich hocheffizienter Abfüll- und Verpackungsanlagen geschätzt. Das gleiche gilt für den ganzheitlichen Service mit umfassendem technischem Support.“

## **Produktionskapazität um 300 Prozent gestiegen**

Besonders die Geschwindigkeit der Anlage sorgt bei Schweppes Zimbabwe Limited für Begeisterung: Die Produktionskapazität ist gegenüber der Vorgängerlinie eines Wettbewerbers um 300 Prozent gestiegen. Deshalb muss nun sogar das Lager wohl erweitert werden. Schließlich will man die steigende Nachfrage nach abgefüllten Säften der Flaggschiffmarken Mazoe Orange

Crush oder Minute Maid, Bonaqua Stilles Wasser und Schweppes Stilles Wasser weiterhin bedienen – sowohl auf dem heimischen als auch auf dem regionalen Markt.

Die Professionalisierung der Produktion erlaubt zudem die flexible Verarbeitung diverser Verpackungsgrößen von 400 Milliliter bis hin zu 2 Liter. „Verschiedenste Behältergrößen dank automatisierter Abläufe und schneller Formatumstellungen auf einer Linie unkompliziert verarbeiten zu können, verschafft uns gegenüber anderen Abfüllern einen großen Marktvorteil“, erklärt Gwanetsa. „Bedienereingriffe in die Linie konnten auf ein Minimum reduziert werden. Das hat die Effizienz unserer Produktion gesteigert.“



↑  
Die PET-Blocklösung InnoPET BloFill von KHS ermöglicht die Herstellung und Abfüllung von bis zu 36.000 Flaschen pro Stunde.

Die positive Entwicklung belegt Gwanetsa anhand von konkreten Zahlen: „Im Vergleich zur bisherigen Lösung haben wir die Gesamtkosten um rund 80 Prozent reduzieren. Das liegt auch daran, dass wir 10 Prozent weniger Personal benötigen.“ Außerdem punktet die neue KHS-Anlage mit einem um bis zu 30 Prozent niedrigeren Energieverbrauch, Einsparungen bei Wasser und CO<sub>2</sub> sowie mit geringeren Etikettierungskosten.

„Gemeinsam mit unserem Mutterkonzern verfolgen wir eine ehrgeizige Nachhaltigkeitsstrategie mit einer unmittelbar spürbaren Reduzierung der Treibhausgasemissionen und dem Ziel der Klimaneutralität. Die hochmoderne KHS-Technologie hilft uns, diesen Weg erfolgreich zu beschreiten.“

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

Für weitere Einsparungen im Ressourcenbereich sorgt außerdem ein geringerer Materialeinsatz für die Primärverpackung. Dank der bewährten KHS-Streckblastechnik benötigen die qualitativ hochwertigen PET-Lightweight-Behälter jetzt bis zu 15 Prozent weniger Rohstoffe. Ein weiteres wichtiges Kriterium in Sachen Nachhaltigkeit ist für Gwanetsa die Langlebigkeit der Maschinen. „Mit unserer neuen PET-Einweglinie planen wir für die nächsten 20 Jahre“, so die Schweppes-Fachfrau. Je länger eine Anlage betrieben wird, desto kleiner ist ihr ökologischer Fußabdruck über den gesamten Lebenszyklus. Das bestätigt Bradley Naicker, KHS Sales Manager Südafrika: „Unsere Maschinen sind oft über mehrere Jahrzehnte erfolgreich bei Kunden im Einsatz. Allein dadurch belasten sie die Umwelt weniger.“



↑  
Flexible Bauweise: Die einzelnen  
Module der Innoket Neo sind frei  
kombinierbar.

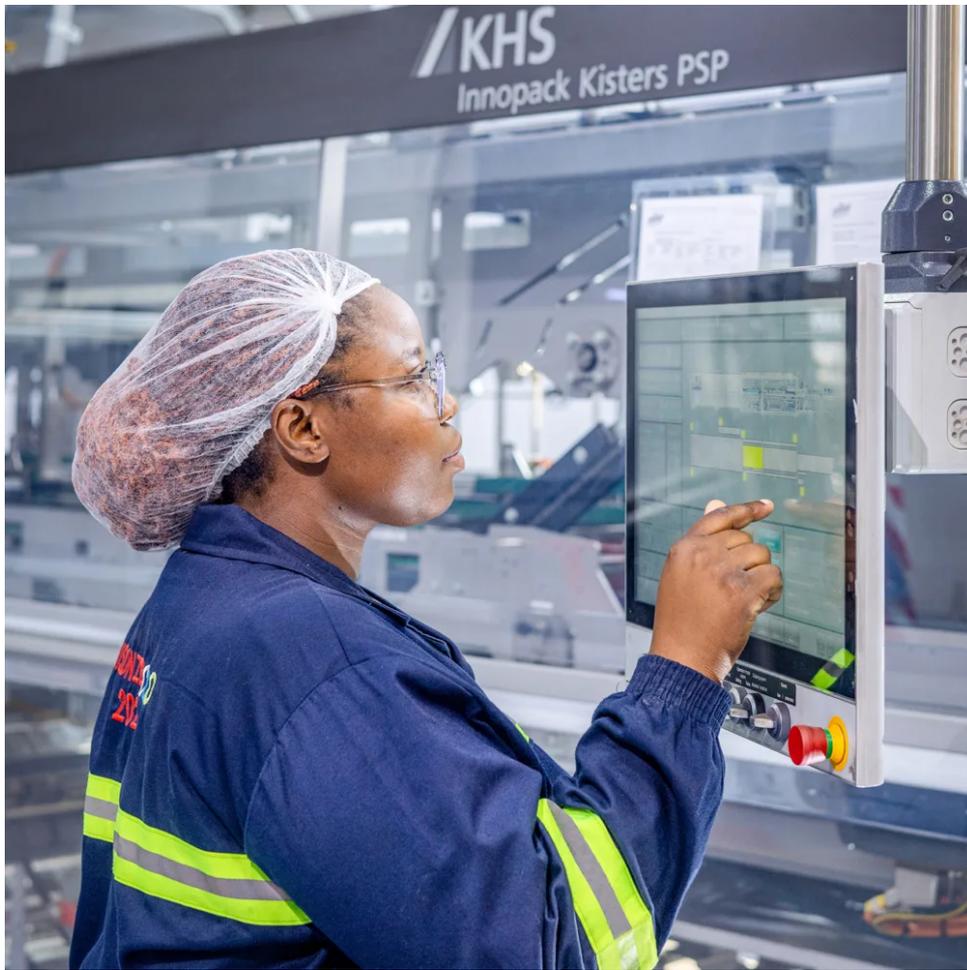


Die Etikettiermaschine Innoket Neo mit Rollfed-Station sorgt für eine präzise und effiziente Heißleim-Rundumetikettierung von PET-Flaschen.

Eine besondere Herausforderung stellten die räumlich sehr beengten Gegebenheiten am Schweppes-Standort Harare dar: Um die neue Anlage der kleinen Fläche anzupassen, installierten die KHS-Experten sie in einer L-Form statt wie üblich rechteckig – und das in Rekordzeit. Das erste verkaufsfähige Produkt lief nur sechs Wochen nach Inbetriebnahme vom Band – Ergebnis der hervorragenden Zusammenarbeit des Projektteams von KHS und Schweppes Zimbabwe Limited.

## **Individuelle Palettierung**

Besondere Kundenanforderungen waren darüber hinaus im Bereich der robotergesteuerter Palettierung zu beachten: Aufgrund von PET-Flaschen in Sonderformaten nutzt der Abfüller auch Paletten, mit von der Norm abweichenden Maßen. „Durch eine individuelle Programmierung des Roboters haben wir unseren Palettierer an die jeweiligen SKUs angepasst und so ein optimales Ergebnis geliefert“, erklärt Naicker.



↑  
Mit rollensbasiertem Zugang erleichtert das ClearLine HMI (Human Machine Interface) die Be-dienung von KHS-Lösungen wie dem Schrumpfpacker Innopack PSP Advanced.



↑  
Praxiserprobte Effizienz: Die modulare Verpackungsmaschine Innopack PSP Advanced verarbeitet bis zu 14.400 Gebinde pro Stunde.

Besonders zufrieden war Schweppes mit der erfolgreichen Abwicklung durch den Systemanbieter. „Aufgrund des ganzheitlichen KHS-Serviceangebots haben wir während der gesamten Projektdauer sehr von der engen Betreuung profitiert. Das gilt zum Beispiel für die Trainings mit ihrem ganzheitlichen Wissenstransfer 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 Prozess des Wissenstransfers sowie die Instandhaltung der Anlage wird maßgeblich durch den [KHS ReDiS](#) (Remote Diagnostic Service) unterstützt.

Genauso gerne blickt KHS-Mann Naicker auf das Erreichte zurück: „Wir haben die Erwartung in puncto Produktionskapazitäten, Wirtschaftlichkeit und Ressourcenverbrauch übertroffen. Schweppes füllt jetzt mehr Getränke zu geringeren Kosten in besserer Qualität und mit kleinerem CO<sub>2</sub>-Fußabdruck ab.“



↑  
Spezielle PET-Flaschen erfordern Paletten in Sonderformaten, an die der Palettierer dank individueller Roboterprogrammierung optimal angepasst wurde.

## Noch Fragen?

**Bradley Naicker**

KHS Manufacturing South Africa (Pty) Ltd., Sandton

+27 11 2621 113

[bradley.naicker@khs.com](mailto:bradley.naicker@khs.com)