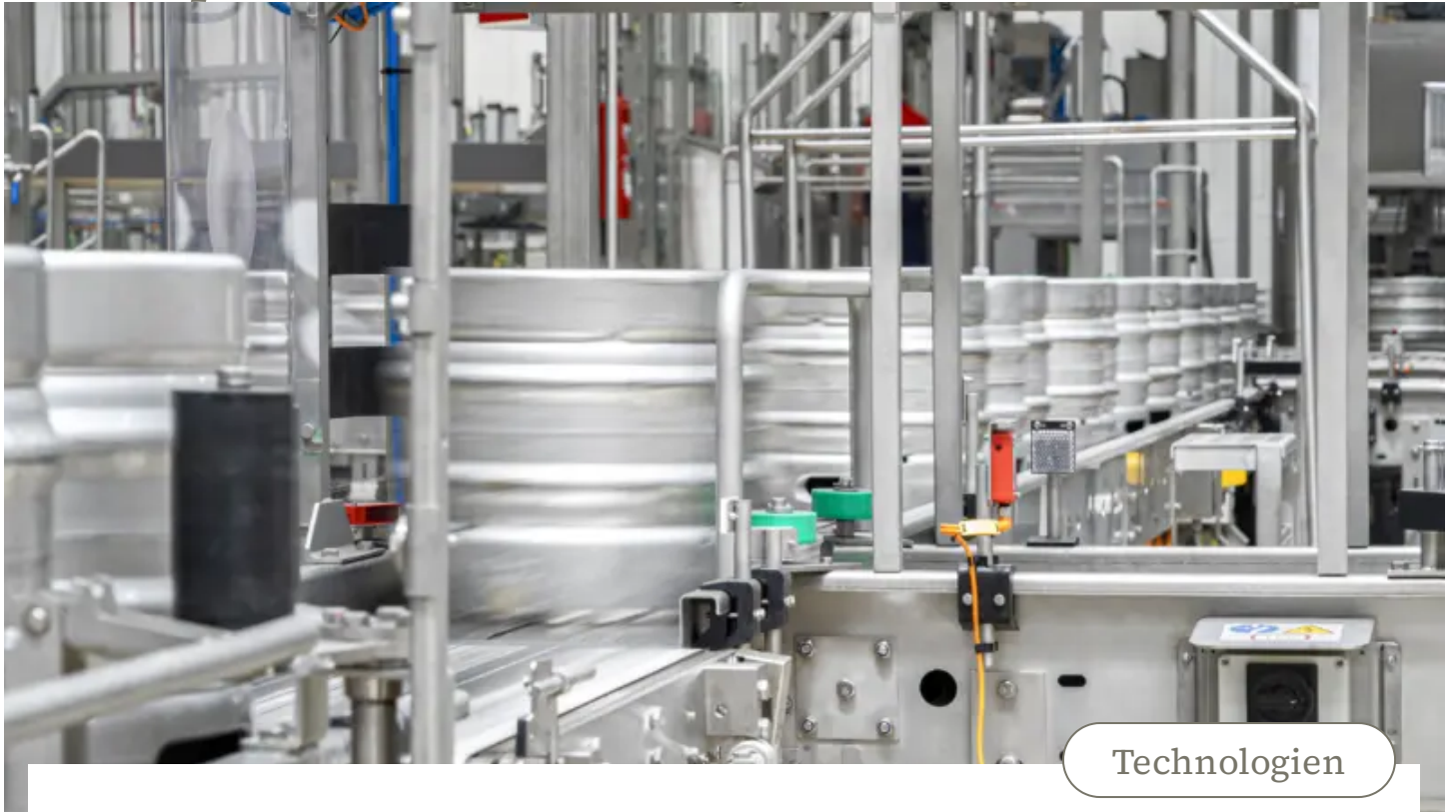




Technologien

RE-DESIGN NACH NEUESTEN STANDARDS

Zukunftssichere Keg-Anlagen

03.08.2026, 4 Min. Lesedauer

Fast 50 Jahre schon stehen Contikeg und Combikeg aus der Innokeg-Familie von KHS für Innovation und Leistungsstärke. Mit der Modernisierung der vollautomatischen Maschinen zum Reinigen und Füllen von Fässern treibt KHS den technischen Fortschritt im Keg-Bereich aktiv voran. Konkret erhöhen die Optimierungen Anlagenverfügbarkeit, Sicherheit und Ressourceneffizienz.

KEG

FOTOGRAFIE / ILLUSTRATION

Frank Reinhold, Stefan Schuhriemen

TITELFOTO

Die von KHS re-designede Innokeg Contikeg reinigt und füllt im kontinuierlichen Karussellprinzip vollautomatisch bis zu 1.200 Kegs pro Stunde.

„Mit dem Re-Design von **7 Innokeg Contikeg** und **7 Combikeg** zeigen wir, dass KHS im Keg-Geschäft technologisch stark aufgestellt ist und seinen Kunden weltweit auch weiterhin leistungsfähige und zukunftssichere Anlagen bietet“, sagt Tobias Wetzel, KHS-Geschäftsführer Sales and Service. Mit der Weiterentwicklung habe KHS ein klares Ziel verfolgt: „Wir überführen unsere vielfach bewährte und langlebige Keg-Technologie in eine neue Generation. Sie entspricht exakt den hohen Erwartungen unserer Kunden an Hygiene, Sicherheit und Ergonomie. Und sie erfüllt alle Voraussetzungen für maximale Anlagenverfügbarkeit, hohe Produktionssicherheit und nachhaltige Wettbewerbsfähigkeit.“ Hohe Wachstumspotenziale sehe man besonders in südamerikanischen und asiatischen Märkten.

„Mit dem Re-Design von Innokeg Contikeg und Combikeg zeigen wir, dass KHS im Keg-Geschäft technologisch stark aufgestellt ist.“



Tobias Wetzel

KHS-Geschäftsführer Sales and Service

Präzise Prozessführung für mehr Produktschonung

Die Innokeg Contikeg reinigt und füllt im kontinuierlichen Karussellprinzip vollautomatisch bis zu 1.200 Kegs pro Stunde. Ihre Konstruktion ermöglicht einen kontinuierlichen Prozessablauf: Die Fässer absolvieren sämtliche Produktionsschritte innerhalb der Maschine im Rundlauf, ohne zwischenzeitlich abgekoppelt zu werden. Das sorgt für hohe Leistung und Prozessstabilität. Die Innokeg Contikeg kann Gebindegrößen zwischen fünf und rund 58 Litern verarbeiten. Damit eignet sie sich für ein breites Produktspektrum – von Whiskey-Soda, Bier, Biermischgetränken und Wein über Wasser und Softdrinks bis hin zu Säften.

Für eine besonders ressourcen- und produktschonende Abfüllung setzt KHS auf sein Füllsystem Direct Flow Control (DFC). Anders als marktübliche Verfahren, die die Füllgeschwindigkeit über erhöhten CO₂-Druck im Behälter regulieren, steuert das System die Durchflussgeschwindigkeit präzise über das DFC-Ventil. Das reduziert den CO₂-Verbrauch um bis zu 40 Prozent und erlaubt eine kontrollierte, schaumfreie Füllung.

Modernisierung mit Fokus auf bewährte Stärken

Ein ebenfalls bewährter und integrierter Zentralverteiler steigert die Effizienz zusätzlich, wie Stefan Schuhriemen, Leiter des Product Centers Keg Technology bei KHS, erklärt: „Dieser steuert die Medienführung zentral und reduziert so die Anzahl einzelner Ventilschaltungen im Kernprozess. Das macht die Anlagen weniger komplex, minimiert den Verschleiß und erhöht die Prozessstabilität.“



↑
KHS hat die bewährte Innokeg
Contikeg hinsichtlich Effizienz,
Hygiene und Anlagensicherheit
optimiert.

Grundlegend weiterentwickelt hat KHS die Medienversorgung seiner neuen Lösung. Ein neuer Ventilknoten, den KHS bereits in seinem Fülltechnikportfolio nutzt, ersetzt die bisherige L-förmige Medienübergabe. Dessen standardisierter, segmentübergreifender Einsatz erleichtert Bedienung sowie Wartung und verbessert die weltweite Ersatzteilversorgung.

Effiziente Bedienung und hohe Anlagenvfügbarkeit

Die Innokeg Contikeg lässt sich intuitiv bedienen. Die vollautomatische Hochleistungsmaschine wird über das bewährte KHS-Bedienpanel **ClearLine HMI** gesteuert. Es lokalisiert Störungen exakt und vereinfacht dadurch die Fehlerbehebung. Das erhöht die Anlagenvfügbarkeit. Den gleichen Effekt erzielt das neue Meldesystem: Tritt an einem der Füllköpfe eine Störung auf, schaltet die Maschine nur diesen vollautomatisch ab. Die Abfüllung läuft ohne Unterbrechung weiter – anders als bei Linearmaschinen, wo der Ausfall einer Station die gesamte Prozesskette stoppen kann.

Auch die neue IO-Link-Technik vereinfacht die Diagnose und Wartung erheblich. Fällt ein Sensor aus, lokalisiert das System die Störung präzise. Nach dem manuellen Austausch überträgt das System die Parameter automatisch auf den neuen Sensor. Die Maschine ist schnell wieder produktionsbereit.

Hygienisches Anlagendesign für sensible Getränke

Konsequent weiterentwickelt hat KHS die Innokeg Contikeg zudem in puncto hygienisches Design. Dafür setzt der Systemanbieter auf sein bewährtes Reinigungskonzept: Der hydromechanische Reinigungsprozess nutzt eine pulsierende Spritzung mit bis zu drei verschiedenen chemischen Reinigungsmedien. Speziell bei der Reinigung kritischer Keg-Innenbereiche wie Fittings und Federpakete spielt die Einweichfunktion ihre Stärken aus. „Im Rahmen des Re-Designs galt unser besonderes Augenmerk der Hygiene. Durch die Integration des neuen Ventilknotens konnten wir Verkabelungen vereinfachen und so mögliche Risikofaktoren beseitigen. Besonders bei sensiblen Getränken wie alkoholfreien und 0,0-Bieren ist ein hygienegerechtes Anlagendesign entscheidend, da hier sehr hohe Anforderungen an die mikrobiologische Sicherheit bestehen“, betont Schuhriemen.

„Bei sensiblen Getränken wie alkoholfreien und 0,0-Bieren ist hygienegerechtes Anlagendesign aufgrund der sehr hohen Anforderungen an die mikrobiologische Sicherheit entscheidend.“



Stefan Schuhriemen

Leiter des Product Centers Keg Technology bei KHS

Aktuelle Anforderungen an Anlagen- und Cybersicherheit erfüllt

Ein grundlegend modernisiertes Sicherheitskonzept rundet die Optimierungen an der Innokeg Contikeg ab. Aktuelle Anforderungen an Maschinen- und Bediener-sicherheit erfüllt KHS mit zahlreichen konstruktiven Anpassungen – von optimierten Sicherheitsschaltern an den Türen über eine verbesserte CO₂-Absaugung bis hin zu neuen Schutzeinhausungen.

Die Überarbeitung erfüllt die aktuelle und für alle Maschinen relevante Norm DIN EN 415-2:2025 und berücksichtigt bereits heute die Anforderungen der ab Januar 2027 verbindlich anzuwendenden [↗ **Maschinenverordnung \(EU\) 2023/1230**](#) sowie des [↗ **Cyber Resilience Act**](#). „Als Maschinen- und Anlagenbauer sind wir verpflichtet, die Konformität unserer Produkte mit geltenden EU-Standards und -Verordnungen nachzuweisen. Dies bildet die Grundlage für die CE-Kennzeichnung und den Warenzugang auf dem europäischen Markt“, sagt Schuhriemen.

Für die Vergabe der CE-Kennzeichnung gewinnt die Cybersicherheit zunehmend an Bedeutung. Hersteller müssen künftig den Schutz ihrer Produkte vor digitalen Angriffen nachweisen. Zur regulatorischen Grundlage zählt neben dem EU Cyber Resilience Act auch die [↗ **Radio Equipment Directive**](#) mit ihren Anforderungen an die IT- und OT-Sicherheit.

Auf der neuesten Technologie basiert auch die containerfähige Plug-and-Produce-Maschine Innokeg Combikeg. Im Unterschied zum „großen Bruder“ vereint sie die gesamte Linie in einer kompakten Maschine und deckt ein kleineres Leistungsspektrum ab. Dadurch bietet sie Kunden eine besonders platzsparende, schnell integrierbare Lösung, die bereits heute die Anforderungen der künftigen EU-Maschinenverordnung sowie des Cyber Resilience Act berücksichtigt.

Noch Fragen?

Stefan Schuhriemen

KHS GmbH, Dortmund

+49 671 852 2294

stefan.schuhriemen@khs.com