

Hohe Investitionen in Standortmodernisierung

Categories : [Meldungen](#)

Date : 24. Juni 2020

Die KHS Gruppe hat 20 Millionen Euro in die Modernisierung ihres Stammsitzes an der Dortmunder Juchostraße investiert. Im Rahmen eines Maßnahmenbündels baute das Unternehmen seit 2015 unter anderem eine circa 4.300 Quadratmeter große Produktionshalle und sanierte eine weitere komplett. Als einer der weltweit führenden Anbieter von Abfüll- und Verpackungsanlagen für die Getränkeindustrie sichert KHS damit langfristig seine Wettbewerbsfähigkeit.

Die letzten Baumaschinen werden im Laufe des Frühjahrs verschwunden sein, dann sind die umfassenden Prozessoptimierungen und Maßnahmen am Standort Dortmund abgeschlossen. Diese waren nach Angaben von Werksleiter Dr. Joachim Konrad zwingend notwendig, um die Wettbewerbsfähigkeit zu stärken: „Wir befinden uns als weltweit tätiges Unternehmen in einer Konkurrenzsituation und wollen weiterhin auch in Deutschland produzieren. Deshalb haben wir unsere Infrastruktur und die Prozesse in der Produktion weiter digitalisiert und automatisiert.“

Wesentliche Bestandteile der Modernisierung waren dabei der Ausbau der Produktionsfläche sowie die Erneuerung des Maschinenparks. KHS errichtete auf dem Werksgelände an der Juchostraße eine komplett neue Fertigungshalle. Auf einer Fläche von 4.300 Quadratmeter schuf der Systemanbieter damit die Voraussetzungen, die relevante Technik für den Behälter- und Gebindetransport zusammenzuführen und die Auftragsabwicklung effizienter zu gestalten. Darüber hinaus modernisierte KHS eines der ältesten Produktionsgebäude auf dem Firmengelände. Mit einem Investitionsvolumen von sechs Millionen Euro allein dafür erneuerte das Unternehmen nicht nur den Hallenboden und das Dach. Auch die darin untergebrachte Blechfertigung optimierte der Anlagenbauer mit neuer Technik, darunter ein schnellerer und energieeffizienterer Faserlaser, eine Stanz-Laser-Kombimaschine sowie ein größeres, vollständig automatisiertes Blechlager.

Für die Kunden aus der Getränkeindustrie, zu denen führende Marken aus der ganzen Welt gehören, ergeben sich zahlreiche Vorteile. „Die Anforderungen werden komplexer. Ähnlich wie man heute ein neues Auto konfiguriert, können wir unsere Abfüll- und Verpackungsanlagen genau für die Bedürfnisse des Kunden gestalten“, sagt Konrad. „Der großen Individualität für den Kunden stehen clever zusammengestellte, standardisierte Produktbaukästen gegenüber, aus denen die Anlagen automatisiert konstruiert und gebaut werden.“ Produktionsabläufe wurden im Zuge zahlreicher Optimierungsmaßnahmen nochmals erheblich vereinfacht.

Starkes Signal an die regionale Wirtschaft

Von der umfassenden Modernisierung profitieren vor Ort auch die Mitarbeiter. KHS erneuerte sowohl die Betriebskantine als auch verschiedene Bürokomplexe inklusive der Arbeitsplätze in unterschiedlichen Unternehmensbereichen. Mit rund 1.200 Mitarbeitern produziert das Unternehmen in Dortmund unter anderem Maschinen zur Etikettierung, Pasteurisierung und Reinigung von Flaschen sowie die Technik für den Transport von Behältern in der industriellen Getränkeproduktion.

Für KHS bedeute die Modernisierung ein Bekenntnis zum Werk an der Juchostraße, sagt Konrad: „Der Standort Dortmund ist für die KHS Gruppe auch aufgrund seiner Stellung als weltweite Unternehmenszentrale von hoher Bedeutung. Mit unseren Investitionen machen wir ihn zukunftsfähig. Das ist ein starkes Signal an die regionale Wirtschaft.“

Auch darüber hinaus werde man sich verstärkt vor Ort einbringen. Das Unternehmen beteiligt sich an der Erarbeitung eines Masterplans Wissenschaft 2.0, den der Dortmunder Rat im November vergangenen Jahres beschlossen hat. KHS tauscht sich für das Kompetenzfeld Produktionstechnik gemeinsam mit Vertretern anderer Unternehmen und der TU Dortmund aus. „Wir leisten gerne unseren Beitrag für eine starke regionale Wirtschaft und können dort unsere Praxiserfahrung einbringen. Als großer industrieller

Arbeitgeber profitieren auch wir von gut ausgebildeten Fachkräften“, sagt Konrad.