

Besser Backen im Bestand

Diese Devise hält FactoryXperts, Consultant für die Backwarenindustrie aus der Schweiz, auch im Sinne der Nachhaltigkeit hoch. Ein Neubau sei zwar eine Option, so die Berater, doch zuvor brauche es eine saubere Analyse des Geschäfts.

+ Seit Jahren beschäftigt sich das Unternehmen europaweit mit der vorgelagerten Planung für den Um- und Neubau von großen, mittelständischen und kleinen Bäckereibetrieben. Die Expertise der Berater fängt dabei beim Planen an und hört beim Bauen aber noch lange nicht auf, sagt CEO Roger Bless, der selbst eine Fachausbildung im Bäckereihandwerk und jahrzehntelange Erfahrung in der Backwarenindustrie hat.

Der heilsame Blick aufs große Ganze

Das Fachwissen um das Handwerk, das Produktsortiment, die Arbeitsbedingungen, die Linien und die Logistik sei erfolgsentscheidend, so Bless. Mit der intensiven Beleuchtung der betrieblichen Ist-Situation – und zwar querfeldein, über alle Betriebsbereiche – beschäftigen sich die Experten im Idealfall noch vor der Planung durch einen Architekten. „Unser Ziel ist es, zunächst zu verstehen, was ein Kunde macht, warum er es macht und wohin er damit will. Erst dann wird gezeichnet“, erklärt Bless die übliche Vorgehensweise. Nicht selten komme es vor, dass eine gemeinsam erarbeitete Zielsetzung ein ganz anderes Maßnahmenpaket zur Effizienzsteigerung notwendig mache als den ursprünglich angestrebten Neubau. Der Kern der Beratung sei die tiefe Analyse bis hin zur schriftlich ausformulierten Zieldefinition. In der Analyse werde aufgezeigt, wie optimale Lösungen aussehen könnten, um Ineffizienzen und Fehlplanungen vor dem eigentlichen Masterplan auszuräumen.

Keine Angst vorm Umbau

„Es ist ja meist der Wunsch zu wachsen, der die Entscheidung für einen Neubau antreibt“, sagt Bless. Eine tiefgehende Analyse vorab helfe aber dabei zu erkennen, dass das Auflösen von ineffizienten Prozessen und das Einbringen von innovativen Ideen in den Bestandsbetrieb zumeist ebenso viel Potenzial für Wachstum und wirtschaftlichen Erfolg entfalten könne. Oft genüge ein einfaches Hinterfragen des Produktsortiments oder der bestehenden Anlagentechnologie und Produktionsabläufe, um einen Betrieb auf die Bedürfnisse der Zukunft auszurichten. Umbau im Bestand? Eine Vorgangsweise, vor der viele Bauherren zurückschrecken. Den laufenden Betrieb während der Bauarbeiten sicherzustellen, ist schließlich eine große Herausforderung. Doch laut Bless ist dies mit der richtigen Planung, Zeit und Erfahrung ein durchaus gangbarer Weg.

Ein Wachstumshemmnis ist häufig das klassisch-umfangreiche Sortiment, so Bless. „Mit einem Vollsortiment kann man expandieren, jedoch ist dies nicht immer sinnvoll.“ Betriebswirtschaftlich betrachtet kann es besser sein, bestimmte

Drei Experten-Tipps

Wie das Vorhaben Neu- und Umbau effizient, nachhaltig und erfolgreich wird.

1. Eine Zieldefinition ausformulieren! Schriftlich! Nicht nur verbal. Wer sich nicht in die Analyse vertieft und überlegt, „was will ich mit dem Um-/Neubau eigentlich bezwecken“, der bleibt ziellos und läuft Gefahr, sich mittelfristig ein finanzielles Problem zu schaffen.
2. Die Marktspezifika niemals aus den Augen verlieren! Seien Sie sich bewusst, in welchem Markt Sie agieren, wieso Ihre Kunden genau zu Ihnen kommen und wie viel Wachstumspotenzial realistisch überhaupt möglich ist. Stellen Sie sich auch die Frage, welchen Einfluss das Wachstum auf den Produktpreis und die Herstellkosten hat.
3. Das Team sorgfältig nach Kompetenzen und Erfahrungen aussuchen! Die Chemie muss stimmen. Wer über eine lange Zeit erfolgreich zusammenarbeiten will, muss sich auch sympathisch sein. Das ist auf Dauer mehr wert als ein anfangs 3 % günstigeres Angebot. +++

Produkte von anderen Spezialisten zuzukaufen. Vor allem dann, wenn diese in Preis und Qualität schwer zu übertreffen sind.

Automatisieren ja, aber nur da, wo es sinnvoll ist

„Unser Zugang zur Automatisierung von Prozessen ist es, alles an der einen Frage auszurichten: Welcher Mehrwert entsteht für mich und meinen Betrieb“, so Bless. Die Trends und Strömungen zurück zum klassischen Handwerk sind immer wieder Gegenstand der kritischen Diskussion. Den Stikkenwagen manuell vom Froster zum Kühlhaus zu schieben, und das hundertfach am Tag, verbessere nicht die Qualität des Produktes. Ganz im Gegenteil. Hier könnten Maschinen für mehr Hygiene, für bessere Rückverfolgbarkeit und somit für Prozesssicherheit sorgen. Wenn es jedoch darum ginge, eine Rezeptur zu verfeinern oder eine spezielle Methodik für das Bearbeiten des Teiges zu testen, dann könne der Faktor Mensch durchaus den gewünschten Mehrwert bringen.

Zeit, die sich rechnet

Durch die Kenntnis der einzelnen Stationen der Supply Chain und der verschiedenen betriebsnotwendigen Prozesse wird am Ende eines Beratungsauftrags ein Masterplan entwickelt, woraufhin dann ein Gebäude optimal dimensioniert werden

kann. Im umgekehrten Fall müssten sich die Betriebsanlagen dem vorhandenen Platz unterordnen. Und dann könne bereits in der Planungsphase eine dauerhafte Ineffizienz entstehen, welche wiederum den Kunden bares Geld kostet.

Dass sich die ca. drei Monate intensiver vorgelagerter Analyse lohnen, davon ist Bless überzeugt. Anhand von wenigen Kennzahlen (und dazu gehören nicht die typischen betriebswirtschaftlichen) verdeutlichen die Berater, an welchen Schrauben zu drehen ist.

Nach der Analyse beginnt die Masterplanung mit einem aussagekräftigen Schlussbericht, der Kosten, Layout, Funktionalitäten und Termine enthält. Er gibt dem Bauherren Sicherheit und die Entscheidungsgrundlage für die nächsten Planungsschritte. Seit Beginn des Jahres 2019 kann Factory Xperts hierfür auf die über 900 Mitarbeiter des Integralen Planungsbüros ATP architekten ingenieure zurückgreifen. FactoryXperts übernimmt im Vorfeld der Gebäudeplanung die Analyse sowie die Prozesstechnologie-Planung und erstellt mit Unterstützung des Bau-Know-hows von ATP einen Masterplan. Die Planung von Materialfluss, Maschinenlayout, Logistik und Produktionstechnik sowie die Überwachung von Montage und Inbetriebnahme begleiten Betriebsplaner von FactoryXperts. Die Integrale Gebäudeplanung erfolgt

FactoryXperts

Das Team von FactoryXperts mit Sitz in Eschlikon/Schweiz vereint rund 35 Spezialisten aus allen Disziplinen der Backbranche: von Logistik und Betriebsengineering, über Architektur, Bauplanung und Gesamtprojektleitung bis hin zu Controlling, Change-Management und strategischer Unternehmensentwicklung. Seit Anfang 2019 ist die europaweit arbeitende Integrale Planungsgruppe ATP architekten ingenieure Anteilseigner der FactoryXperts. <https://factoryxperts.com>



++ Roger Bless, CEO
FactoryXperts

+++

dann auf Basis digitaler Planungstechnologie (BIM) und mit der Erfahrung aus jahrzehntelanger Tätigkeit für die Lebensmittelindustrie in den ATP-Gesamtplanungsstudios. +++

Anzeige

KASTENVERBÄNDE

- + für jeden die passende Form
- + für alle Wagen und Anlagen
- + Beschichtung für jeden Teig



Z-WAGEN

- Z-Wagen sparen Platz und sind in jeder Größe erhältlich
- + absolut stabile Ausführung
- + bis zu 66% des Platzes sparen
- + passend für jede Blechgröße



Anneliese[®]
Industrial bakeware
and racks.

HÖCHSTE QUALITÄT FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE

- Unsere Produktpalette:
- + Baguette- und Formbleche
 - + Backbleche
 - + Wagen
 - + Kastenverbände
 - + Coating und Recoating

BLECHE

Unsere Belche können Sie überall einsetzen, in der Backstube und im Ausstellungsbereich. Auch in Sondermaßen und verschiedenen Beschichtungen.



Besuchen Sie uns auf www.anneliese.de unser Team freut sich auf Sie.

In der Krause 67, 52249 Eschweiler

+49 (2403) 7001 0

sales@anneliese.de

MADE IN GERMANY

Fortisa: Umbau bei laufendem Betrieb



© Fortisa AG

+ Die Fortisa AG ist Schweizer Marktführer bei Buns und Kleinbrotchen für das Convenience-Segment. Im Zuge der Unternehmensentwicklung hatte das Management zusammen mit FactoryXperts verschiedene Erweiterungsoptionen erarbeitet und sich schlussendlich für einen Aus- und Umbau des bestehenden Standorts in Zuchwil entschieden.

In einem vertieften Betriebskonzept plante FactoryXperts die vollständige Modernisierung der Produktionslinien. Sämtliche Anlagenteile wurden in den vergangenen fünf Jahren ersetzt, erweitert oder verbessert. Die Projektumsetzung samt Bauaktivitäten geschah parallel zur laufenden Produktion und konnte dank akribischer Planung ohne einen Tag Produktionsunterbrechung bewerkstelligt werden.

Für den Betrieb wurde ein komplett neuer, interner Produktionsfluss entworfen. Im Erdgeschoss des bestehenden Gebäudes wurde dazu ein Zwischenboden eingezogen, um Platz zu schaffen für einen neuen, vollautomatisierten Mehrweggebinde-Handlingroboter für McDonald's-Trays. Erweitert wurde der Betrieb außerdem um Kühlspiralen, eine Verpackungslinie (für Pillowpacks) im Erdgeschoss und zwei Schlauchbeutel-Verpackungslinien (Flowpacks) für TK-Backwaren im Zwischengeschoss.

Im neuen Produktionsfluss werden die Burgerbuns jetzt vom Untergeschoss (bestehende Produktionslinien) aus über die neu eingebauten Kühlspiralen entweder zur Verpackung im Zwischengeschoss oder im Erdgeschoss geführt. Somit können die produzierten Buns unter hygienischen Luftbedingungen

Die Fortisa AG

Die Fortisa AG, Zuchwil/Schweiz, stellt Hamburger- und Hot Dog-Buns sowie Sandwich-Brote her, die als Frischware oder TK angeboten werden. Seit mehr als 30 Jahren produziert das Unternehmen das gesamte Bun-Portfolio für McDonald's Schweiz. Weitere Kunden sind der Detailhandel, Markenartikelhersteller, die Sandwichindustrie und Distributoren für den Food Service. Mit rund 60 Mitarbeitern arbeitet das Unternehmen 24 Stunden, 6 Tage die Woche. Der Exportanteil liegt laut Firmenwebsite bei 20 %. Fortisa befindet sich in Privateigentum und unterhält eine Partnerschaft mit der Grupo Bimbo, der weltweit größten Bäckereigruppe. +++

vollautomatisiert, mittels Kühlspirale, gekühlt zu den Verpackungslinien gefördert werden. Die in Beuteln verpackten Buns werden nach dem Verpacken automatisiert in die Auslieferungsgebinde gelegt. Als zusätzliche Option wurde ein Schockfroster installiert, der es erlaubt, die verpackten Produkte für die Tiefkühl-Auslieferung zu frosten. Der neue Gesamtprozess umfasst den Wareneingang der Gebinde, die Kisten-Waschanlage, die Lagerung und den Transport der neu befüllten Gebinde zur Auslieferung an die Kunden. Ein konsequentes Hygiene-Zonen-Konzept komplettiert den neuen Ablauf. Da bei laufendem Betrieb gearbeitet wurde, erfolgte die Projektumsetzung schrittweise über zwei Jahre hinweg. Die Inbetriebnahme wurde pünktlich im Herbst 2019 erreicht. +++



© Fortisa AG

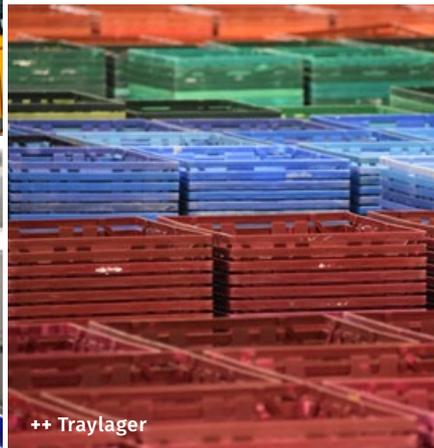


++ Fortisa-Stammsitz in Zuchwil/Schweiz

© Fortisa AG



++ Waschstraße für Trays



++ Traylager



++ Verpacken der Buns in Pillowpacks

© Fortisa AG

Anzeige

Confidence. Built in.

Quality, robust ingredient automation. Reliable, repeatable processmanagement. Unmatched service and exceptional value that create enduring relationships. That's Shick Esteve. The only global provider focused solely on food.



shickesteve.com