

Die Lebensmittelfabrik heute und in Zukunft - factory vision

Autor(en): **Sutter, Guido**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Mitteilungen aus Lebensmitteluntersuchungen und Hygiene =
Travaux de chimie alimentaire et d'hygiène**

Band (Jahr): **99 (2010)**

Heft 1

PDF erstellt am: **15.08.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-982053>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Die Lebensmittelabrik heute und in Zukunft – Factory Vision*

Guido Sutter

Nestlé Product Technology Centre, CH-1350 Orbe

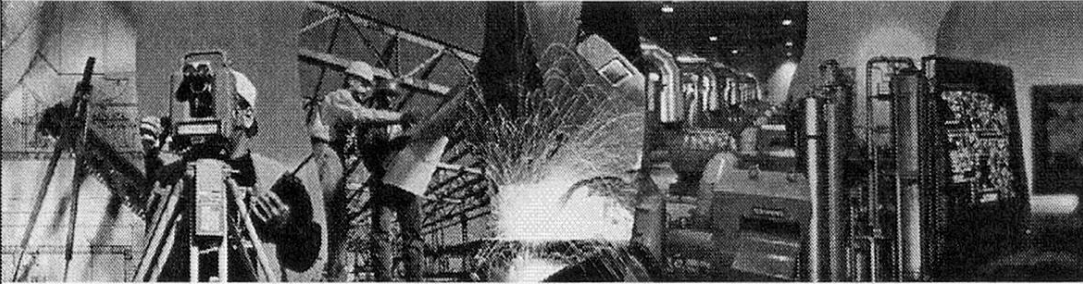
e-mail: guido.sutter@rdor.nestle.com

Zusammenfassung

Die heutigen Lebensmittelabriken stehen steigenden Anforderungen bezüglich Produktsicherheit, Sicherheit und Einhaltung aller Konformitätsregeln gegenüber und müssen sich laufend den wandelnden Bedürfnissen der Konsumenten und des Marktes anpassen. Der Bau von Lebensmittelabriken ist daher eine grosse Herausforderung für alle Planer und Erbauer. Es gilt, alle Anforderungen „unter ein Dach“ zu bringen und trotzdem eine hohe Rentabilität und einen nachhaltigen Wert zu garantieren.

Was sind die heutigen Herausforderungen und deren Lösungen und wie soll die Lebensmittelabrik der Zukunft aussehen?

* Vortrag gehalten an der Fachtagung „Hygienic Design“ vom 11.-12. September 2008 in Zürich







Heute und in Zukunft

Fachtagung SGLH - 11. September 2008 Zürich

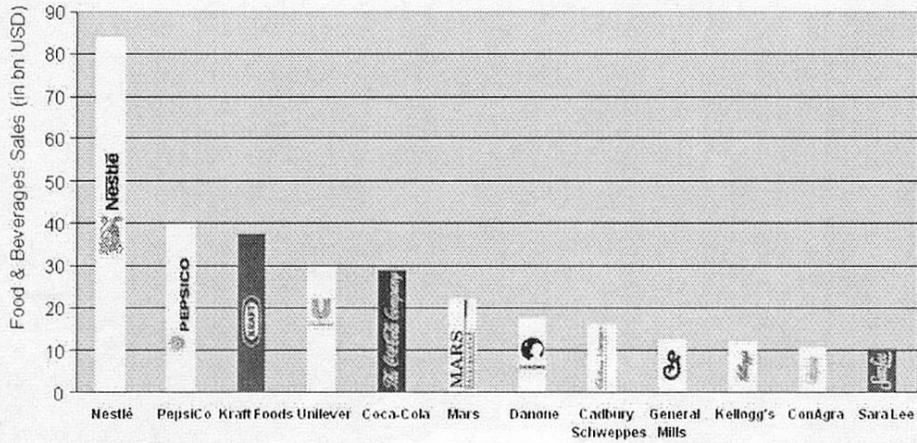
Referent: Guido Sutter

Uebersicht

-  Kontext
-  Die Herausforderungen von heute
-  Die Herausforderungen von morgen
-  Die Lebensmittelfabrik in der Zukunft

Kontext

The USD >10 billion Food Companies in 2007

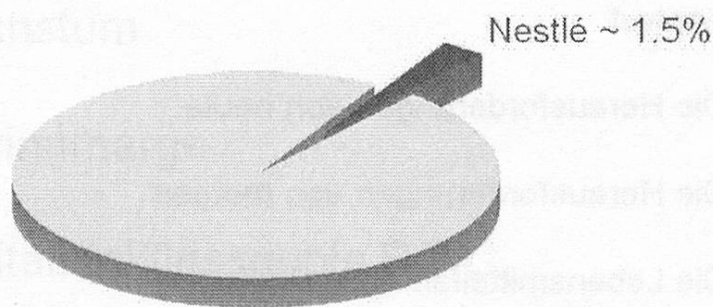


Source: Vontobel / Citigroup / Nestlé's Food EBIT% adjusted for US GAAP

SQL11 - Sep 08 / Guido Rutter

Nestlé bestreitet "nur" 1.5% des globalen Lebensmittelmarktes

Kontext



Die 20 grössten Lebensmittelfirmen bestreiten weniger als 9% des globalen Marktes

SQL11 - Sep 08 / Guido Rutter



Nestlé betreibt seit 10 Jahren
ungefähr 500 Fabriken

Übersicht

Nestlé Research



Kontext



Die Herausforderungen von heute



Die Herausforderungen von morgen



Die Lebensmittelfabrik in der Zukunft

Steigende Investitionen für Konformität

Nestlé Research



Die Herausforderungen von heute

Obligatorisch	Sicherheit Produktsicherheit Konformität	Nicht verhandelbar	Gesetze
	Qualität	GMP Good Manufacturing Practice	Firmen Standard
Empfohlen	Linienleistung	Gewinn Optimierung	Firmen Erwartung

03.11.11, Sep. 09/ Guido Rüger

Geschäftsziele sind immer übergeordnet

Nestlé Research



Die Herausforderungen von heute

Wachstum

Gewinnmarge

Kapitalrückflussquote ROIC

Leader oder #2 im Markt

03.11.11, Sep. 09/ Guido Rüger

Weniger Fabriken auf der "grünen" Wiese, Mehr Umbauten ("braune" Wiese)

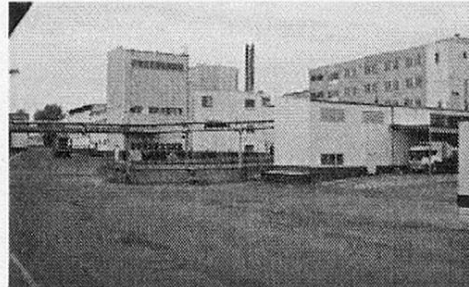
Die Herausforderungen von heute

Umbau von Fabriken aus Akquisitionen

**Benutzung von Gebraucht-
Anlagen**

**Geschwindigkeit der
Projektumsetzung**

**Benützung von gebrauchten
Gebäuden**







**Viele Restrukturierungsprojekte von existierenden Fabriken mit
einschneidender Auswirkung auf den Betrieb**

Allgemeiner Druck auf die Investitionskosten

SRU1111 - Sep 05 / Guido Sutter

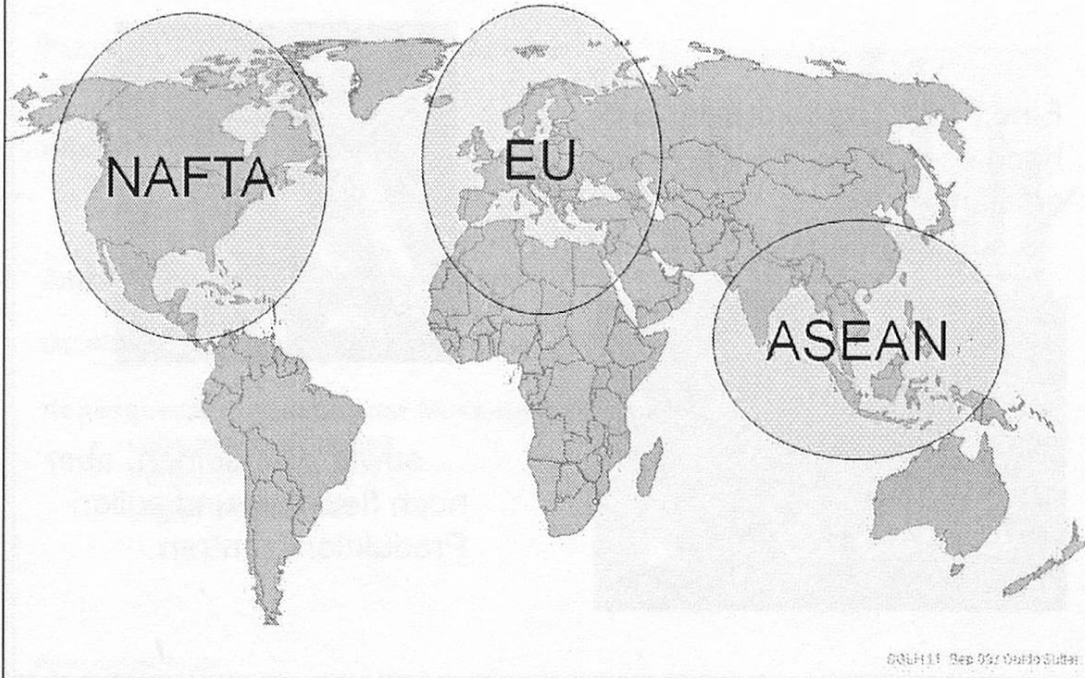
Uebersicht

-  Kontext
-  Die Herausforderungen von heute
-  Die Herausforderungen von morgen
-  Die Lebensmittelfabrik in der Zukunft

SRU1111 - Sep 05 / Guido Sutter

Die Globalisierung verändert die Fabrikations-Infrastruktur

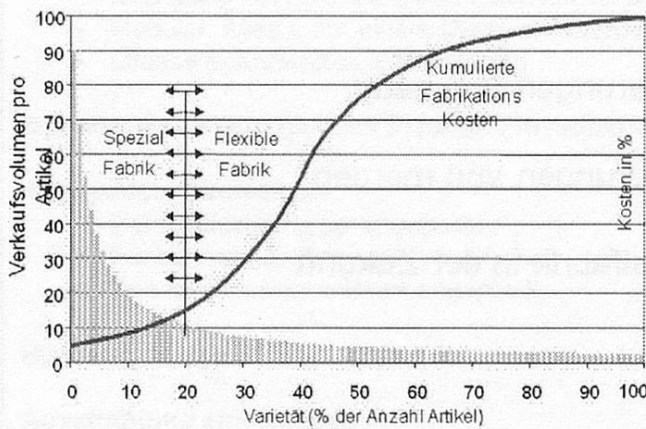
Die Herausforderungen von morgen



BRUNNEN | Sep 09 | Guido Rüter

Die Fabrik von morgen wird entweder hoch spezialisiert oder hoch flexibel sein

Die Herausforderungen von morgen



Source: CT-IP Operations

Spezialisierte Fabrik

- Fokussiert
- Wenige verschiedene Produkte

Flexible Fabrik

- Hohe Zahl von Produkten
- Kurze Laufzeiten
- Kundenorientiert

Lokale Fabrik

- Spezialitäten
- Hohe Zölle

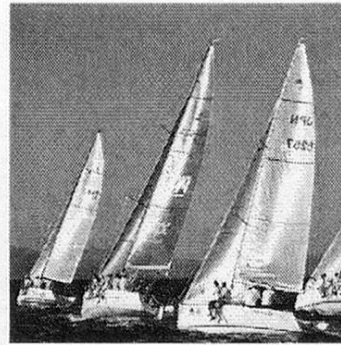
Outsourcing

- non-core business

BRUNNEN | Sep 09 | Guido Rüter

Die Herausforderungen von morgen

Eine Flotte von fokussierten,
hoch spezialisierten und hoch
effizienten ...



... sowie von kleinen, aber
hoch flexiblen und agilen
Produktionszentren

BSLH11 - Sep 09 | Guido Boller



Kontext



Die Herausforderungen von heute



Die Herausforderungen von morgen



Die Lebensmittelfabrik in der Zukunft

BSLH11 - Sep 09 | Guido Boller

Die Lebensmittelabrik in der Zukunft

Lebensmittelfabrik in der Zukunft

Fabrik-Design für höchste Effizienz oder höchste Flexibilität

Höchste Qualitäts-Standards

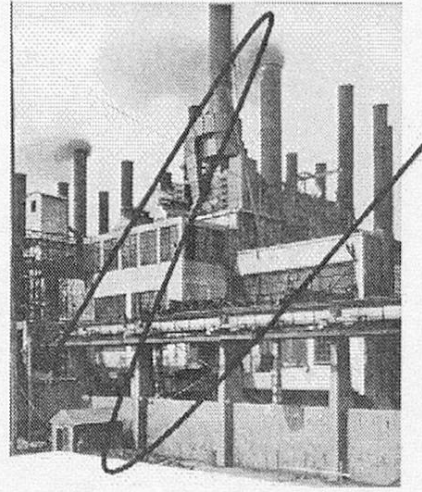
- Konstruktion
- Hygiene

Angenehme, geschätzte Arbeitsplätze

Qualitätsimage durch gute Architektur

Konsequente Einhaltung der Muss-Kriterien:

- Lebensmittelsicherheit
- Personensicherheit
- Legale Konformität



SOLH 11 - Sep 05 / Guido Suter

Gebäude

Lebensmittelfabrik in der Zukunft

Einfach, kosteneffizient:

- Einstöckig / eventuell Service Zwischenstock / klare, einfache Grundrisse
- Modular, Alles unter einem Dach, erweiterbar
- Grosse Spannweiten, ohne Säulen



Optimiertes Design gemäss Prozess-Flussdiagramm



Angepasste Bautechnik

- Der Produktgruppe angepasst
- Für schnelle Änderungen vorgesehen
- Den lokalen Kenntnissen angepasst



Hygienic design



Ausstrahlung eines Images

- Sauberkeit
- Wertschätzung für Produkt und Personal



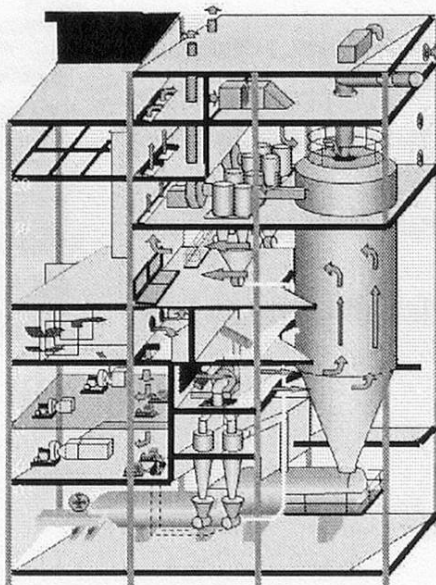
SOLH 11 - Sep 05 / Guido Suter

Einfachheit



Design an Prozess-Flussdiagramm angepasst

Lebensmittelfabrik in der Zukunft



Gebäude ist Teil des Prozesse

- Support für Anlagen
- Luftführung

Hygienischer Zonenplan

- Definierte Luftqualität
- Linienpersonal
- Unterhalt

Reinigbare und dichte Aussenhülle

- Dach
- Fassaden

Definiertes Abwasserkonzept

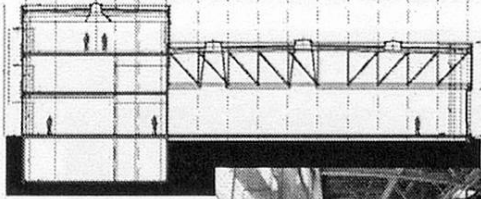
- Trocken
- Nass
- Trocken/Nass

Angepasste Bautechnik für Produktgruppe

Nestlé Research



Lebensmittelabrik in der Zukunft



Vom durchdachten Konzept



Zur hochqualitativen Ausführung

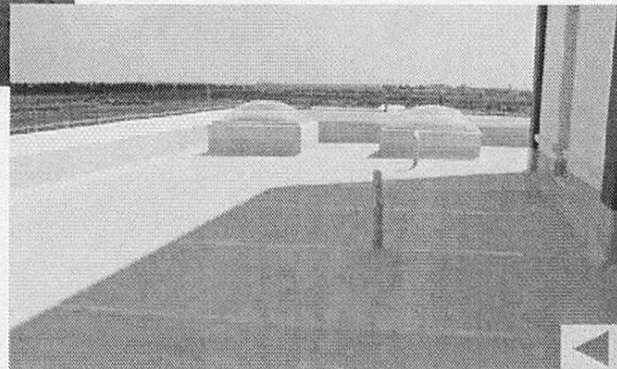
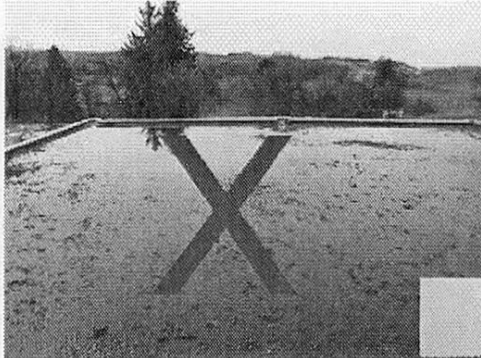


Hygienic Design für Qualitäts-Standards

Nestlé Research

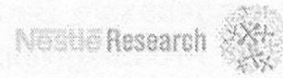


Lebensmittelabrik in der Zukunft



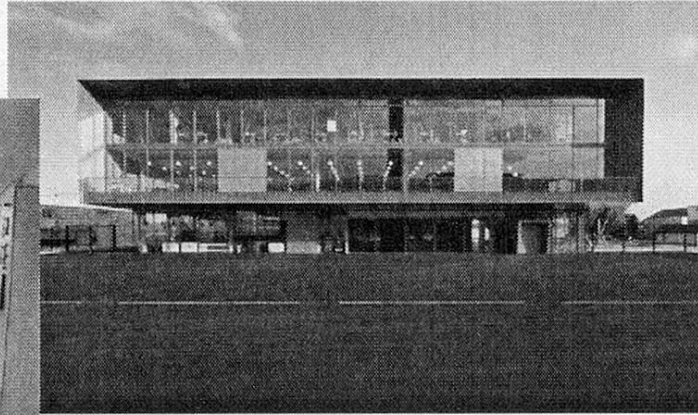
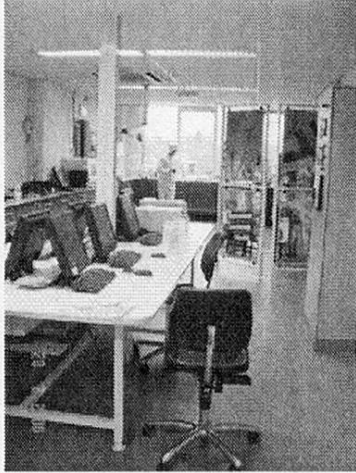
SOULH 11, Seite 384 Guido Rötter

Image durch gute Architektur



Lebensmittelfabrik in der Zukunft

Meine Fabrik ist mein Zuhause



© 2011 Nestlé Research

Image durch gute Architektur



Lebensmittelfabrik in der Zukunft





Lebensmittelfabri. in der Zukunft

Die Lebensmittelfabrik der Zukunft

- Hoch spezialisiert oder hoch flexibel.
- Hoch effizient (automatisiert)
- Einfach, dem Produkt und der lokalen Bautechnologie angepasst.
- Modular und ausbaubar
- Positiv ausstrahlend (Image, Sauberkeit, Wertschätzung)
- Gesetzeskonform
- Gewinnbringend

Doc. H11 - Sep. 95 / Guido Suter



Lebensmittelfabri. in der Zukunft



Doc. H11 - Sep. 95 / Guido Suter

Das integrierte Engineering ist ein klarer Wettbewerbs-Vorteil



Prozesse

Entwicklung von neuen Produkten
Integrierter Implementierungsprozess (Industrialisation)

Methoden

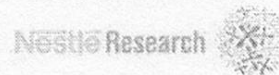
Continuous Excellence (TPM)
Standards & kontinuierliches Feedback
Engineering Werkzeuge
(Technische Assistenz, Modellierung, industrielles Dossier,
hygienisches Engineering, Wertanalysen, etc)

Mensch

Klar definierte Rollen in Projekten
Langfristige Personal-Entwicklung

COLH11 - Sep 09 / Guido Sutter

Standards and Kontinuierliches Feedback



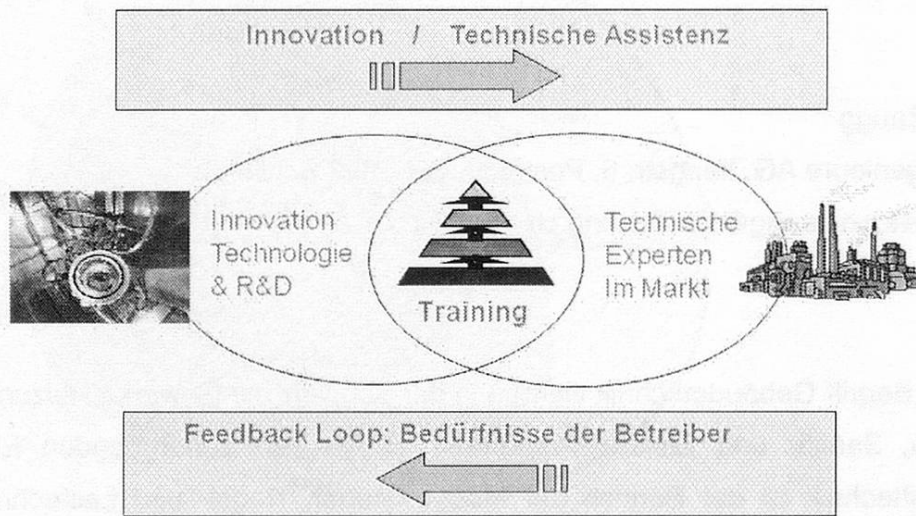
Sind zu sichern durch:

- BMP (Best Manufacturing Practice)
- BEP (Best Engineering Practice)
- SOP (Standard Operation Procedures)
- Generelle und technische Instruktionen

COLH11 - Sep 09 / Guido Sutter

Der integrierte Ansatz garantiert die kontinuierliche Verbesserung

Nestlé Research



... Experten müssen für Training, Entwicklung und Support freigegeben werden

000H11 Sep 99r Outdo Silber

Danke für Ihr Interesse

Nestlé Research

