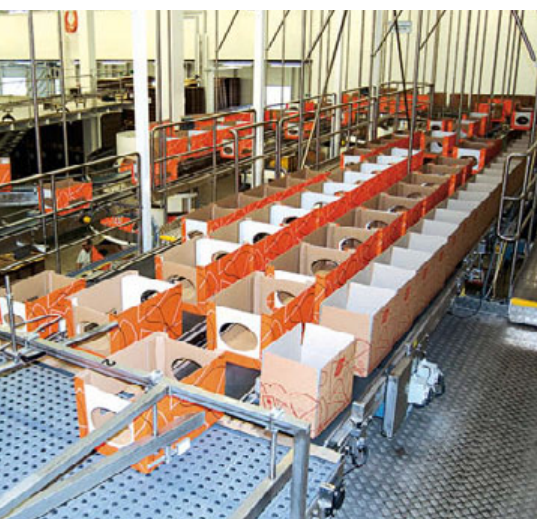


## Das Erfolgsrezept der Zweifel Pomy-Chips AG

**Qualität und Hygiene sind die wichtigsten «Ingredienzen» eines Erfolgsrezeptes. Für den grössten Schweizer Chips- und Snackhersteller gilt dies auch während Umbauarbeiten. Die Herausforderung, während unverminderter Produktion und unter Sicherstellung der Lieferbereitschaft die ganze Fabrik umzubauen, hat Kundert Ingenieure AG angenommen.**

Unter dem Projektnamen «Optimierung Werk 1» wird der Produktionsstandort Spreitenbach der Zweifel Pomy-Chips AG laufend modernisiert und den Anforderungen sich wandelnder Märkte angepasst. Die schon heute grösste und modernste Snack-Fabrik der Schweiz macht aus ihrem Erfolgsrezept kein Geheimnis und hält sich in jeder Phase des Umbaus konsequent an dessen drei Ingredienzen:

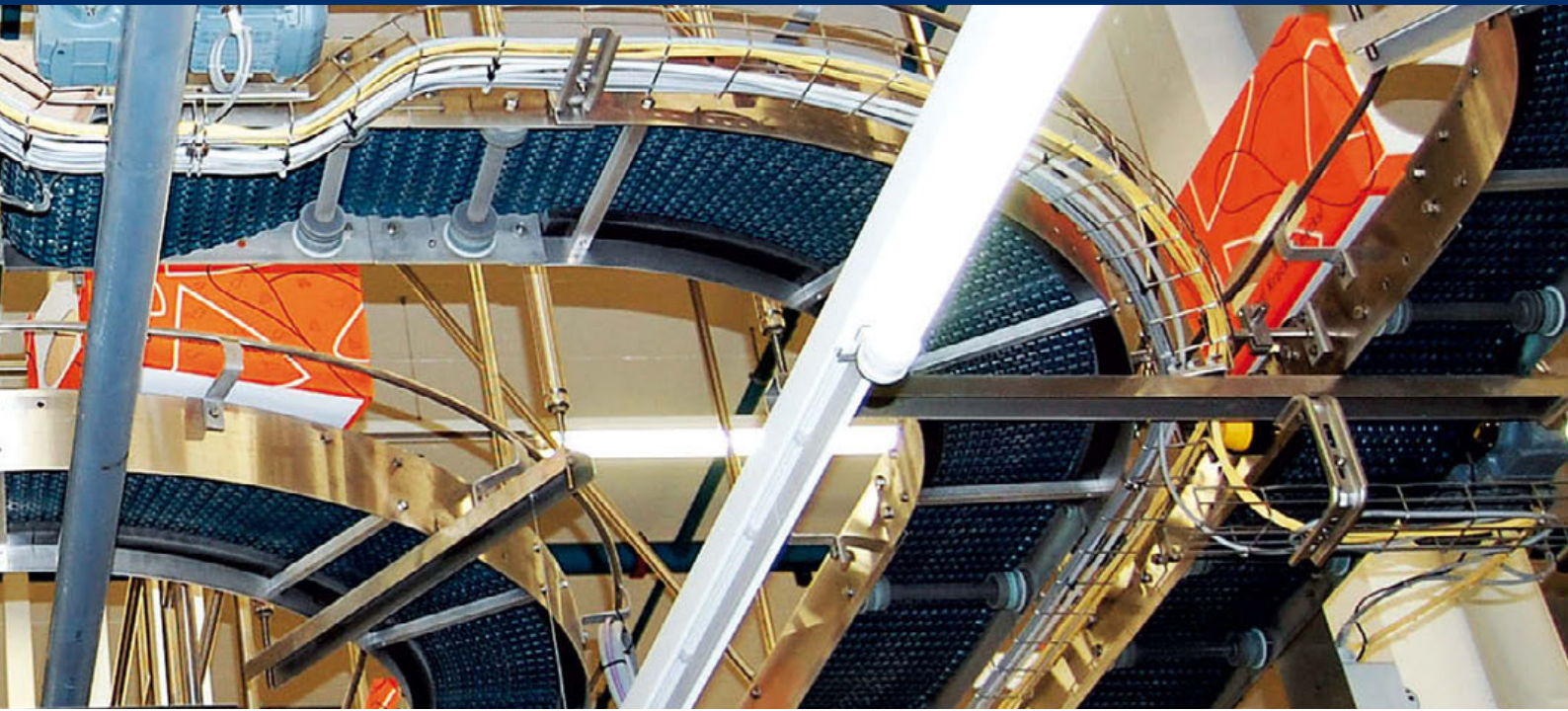


- Beste Rohstoffe  
Aus 23 500 Tonnen Schweizer Kartoffeln wurden im letzten Jahr rund 6200 Tonnen Pommes Chips hergestellt. Aus Getreide und Mais werden zusätzlich rund 1750 Tonnen Snacks produziert. Zum Frittieren wird ausschliesslich besonders geeignetes, reines, ungehärtetes «high oleic»-Sonnenblumenöl verwendet.
- Frischegarantie  
Einzigartig ist die Organisation des Frische-Services. Diese stellt sicher, dass die Verkaufsstellen in der ganzen Schweiz beliefert werden, prüft das Angebot und tauscht Produkte, die nicht innerhalb der gesetzten Frist verkauft sind, kostenlos aus. Zweifel stellt so sicher, dass nur absolut frische Produkte an den Verkaufspunkten angeboten werden.
- Modernste Technik  
Um die Frischegarantie gewährleisten zu können, muss der gesamte Produktionsprozess bestmöglich ablaufen und fortwährend optimiert werden. Vollautomatische Produktion und Verpackung mit immer raffinierteren Qualitäts- und Sicherheitskontrollen sind unerlässlich, um den Qualitätsansprüchen zu genügen.

### **Komplexe Anforderungen**

An der dritten «Ingredienz» des Erfolgsrezeptes arbeitet Kundert seit vielen Jahren mit. Nach der Inbetriebnahme des neuen Erweiterungsbaus für Snacks im Jahre 2009 erhielt Kundert den Auftrag, ein Transportkonzept für die mehreren Millionen Sammelkartons für Chips und Snacks zu entwickeln, welche jedes Jahr die Produktion verlassen. Verpackungsmaschinen sollen die Snack-Beutel in Kartons verpacken, die anschliessend verschlossen und zur automatischen Palettierung befördert werden.

Die Komplexität der Systeme wächst mit der steigenden Produktionskapazität und Sortimentsbreite sowie mit den permanent zunehmenden Anforderungen an die Zuverlässigkeit und Gesamtqualität sowie jenen an die Automation. In Teilbereichen gleicht das Projekt immer mehr einem Modell des grossen, angrenzenden Rangierbahnhofs im Limmattal.



Pro Stunde fahren rund 3000 Kartons mit etwa 250 unterschiedlichen Artikeln mit einer Geschwindigkeit von gegen einem Meter pro Sekunde über das weit verzweigte Netz der Transportbahnen quer durch die Fabrik.

Die Kartons werden palettiert und im Minutentakt ins Logistikzentrum mit seinen über 5000 Palettenplätzen verfrachtet, bevor die Paletten zur landesweiten Verteilung durch den Zweifel Frische-Service abgerufen werden.

#### **Vorausschauende Planung**

Die grösste Herausforderung im Planungsauftrag an Kundert besteht darin, die Produktions- und Lieferbereitschaft trotz der technischen Aufrüstung uneingeschränkt aufrechtzuerhalten. Dies ist nur dank einer sorgfältigen Planung und der behutsamen Umsetzung in vielen Teilschritten realisierbar. Eine wesentliche Voraussetzung dabei ist, dass Interessenskonflikte bereits vor der Umsetzung erkannt und Lösungsansätze erarbeitet sind. Die dennoch verbleibenden, unvermeidlichen Konflikte lassen sich bei der Realisierung damit auf ein Minimum beschränken und effizient lösen. Nur so lässt sich die Zusammenarbeit von Planern, Lieferanten, Produktion und Technik erfolgreich gestalten.

#### **Etappierte Umsetzung**

Da sich Bedürfnisse laufend ändern und der technische Fortschritt immer wieder noch effizientere Prozesse erlaubt, kann ein Betrieb nie abschliessend optimiert werden. Daher sollen in den nächsten Monaten fortwährend einzelne der vielen geplanten Etappierungsschritte des Projekts «Optimierung Werk 1» umgesetzt werden. Dank der Planung der Fachleute von Kundert wird Zweifel stets weiterhin getreu ihrem Erfolgsrezept ihre Produkte in einem effizienten, hygienekonformen Betrieb mit optimierten Waren- und Personenflüssen herstellen.

*Harry Rüttimann*

