



---

## IE Masterplan: das Rezept für zukunftsweisende Planungen

---

Mit dem IE Masterplan hat IE Food ein wegweisendes Steuerungsinstrument für Industrieunternehmen entwickelt, mit dem sie langfristige Investitionen planen können. Mittels Szenarien entwickeln die IE Spezialisten flexible Fabrikkonzepte für eine vielseitige Produktions-Infrastruktur. Mit überzeugenden Ergebnissen.

Im Jahr 2012 entschliesst sich einer der führenden deutschen Joghurt- und Dessertproduzenten, ein neues Lager für Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe (RHB) zu bauen. Während Jahrzehnten hatte das erfolgreiche Unternehmen sein Fabrikareal durch zahlreiche Neu- und Anbauten vergrößert. Und konnte so seine Produktionskapazitäten kurzfristig anpassen – zum Preis von sinkender Flexibilität und Effizienz.

### Keine Standardlösung möglich

Wo also lag der günstigste Standort für den Neubau? Als IE Food mit der Planung des neuen RHB-Lagers begann, wurde schnell klar: Um das ungeordnete Wachstum der Betriebsbauten zu stoppen, war keine Standardlösung möglich. Ein Gesamtkonzept musste her, das alle Zukunftsszenarien berücksichtigt und das Potenzial des Fabrikareals für die weitere Entwicklung des Betriebs aufzeigt. IE Food begann mit der Erstellung eines Masterplans.

### Roadmap für künftige Entwicklungen

In welche Richtung entwickeln sich ein Unternehmen? Wie verändern sich Markt, Wettbewerber und Produkte? Und wie lassen sich die Produktions-Anlagen und -Infrastruktur optimal darauf einstellen?

Der IE Masterplan entwirft Szenarien für künftige Entwicklungs- und Wachstumsphasen eines Betriebs. Er

- › setzt Leitplanken, um die Produktions-Infrastruktur gemäss der strategischen Richtung des Unternehmens flexibel zu erweitern oder anzupassen.
- › hilft dem Betrieb, Nutzungs- und Erschliessungsoptionen optimal wahrzunehmen und dadurch seine Reaktionsfähigkeit zu erhöhen.
- › verschafft dem Management maximale Planungs- und Investitionssicherheit

## Strategische Unternehmensziele

Basis zur Erarbeitung  
eines Masterplans



## Erarbeitung (chronologisch)

1. Prozessstruktur (Werkstruktur)
2. Materialfluss, Megengerüst
3. Lagerphilosophien
4. Infrastruktur (HT) und Ökologie
5. Site Analysis (Baurecht, Grundstück)
6. Flächennutzung
7. Leitsätze Masterplan
8. Lösungsvarianten / Layouts
9. Bewertung der Varianten
10. Ausarbeitung Vorzugsvariante als Masterplan
11. Etappierungs-Konzept
12. Berechnung der Investitionen
13. Prüfen der Wirtschaftlichkeit

## Projektentscheid

Weiteres strategisches Vorgehen



## Ihr MASTERPLAN

Standortbezogen,  
unternehmensspezifisch  
(inkl. Dokumentation)

LANGFRISTIGKEIT

FLEXIBILITÄT

INVESTITIONSSICHERHEIT

PLANUNGSSICHERHEIT

ETAPPIERUNG

Die Entscheidung, die gewachsene Struktur des Fabrikareals grundlegend zu hinterfragen war umso sinnvoller, da zu diesem Zeitpunkt mehrere Bauprojekte angestossen wurden: Neben dem neuen RHB-Lager sollten eine Zentrale zur Eigenenergie-Erzeugung gebaut und die Abwasserklärung erweitert werden. Zudem stellte der Lager-Neubau aufgrund der dort zu lagernden Rohwaren erhöhte Anforderungen an Temperatur, Hygiene und Bodenbelastung.

### Systematische Planung als Grundlage für künftige Planungen

- › Im Rahmen des Masterplans führt IE eine Ist-Analyse aller Produktionsprozesse, des Material- und Personenflusses, der Hygienezonen-Einteilung, Energieversorgung und der baulichen Gegebenheiten vor Ort durch.
- › Auf Basis dieser Daten werden die mittel- bis langfristigen Soll-Anforderungen an Prozesse, Logistik und Gebäude des Standorts festgelegt.
- › IE stellt die Bauoptionen gegenüber und ermittelt so den optimalen Standort. Er muss sinnvolle Erweiterungsmöglichkeiten für die Produktion, die Verpackung, das Fertigwarenlager, den Versand und für die Lagerung bieten.

### Das Ergebnis: mehr Sicherheit, Flexibilität und Leistung

Dank dem IE Masterplan hat der Auftraggeber mehr Sicherheit und Flexibilität gewonnen: Die Sicherheit, die richtige Lösung am richtigen Standort zu entwickeln. Und die Flexibilität, um künftige Erweiterungen sinnvoll planen und umsetzen zu können.

Der Neubau des RHB-Hochregallagers erfüllt zudem die höchsten Ansprüche an eine vollautomatisierte Lagerlösung:

- ✓ Platz für 6.000 Euro- und Industriepaletten sowie 700 Rohwaren-Container
- ✓ Automatisierte und kurze Anbindung zu Übergabepunkten in der Produktion
- ✓ Entlastung der Produktionsfläche durch Zentralisierung der RHB-Ströme
- ✓ Spezielles Hygienekonzept für die Container-Rohware
- ✓ Automatisierte Palettenwechsel von Holz auf Kunststoff
- ✓ Synergien mit vorhandener Dampf-, Wasser- und Kälteversorgung
- ✓ Zentralisierung und Neuordnung des Wertstoffhandlings
- ✓ Anbindungsoption bei einer späteren Produktionserweiterung

## Kontakt

### IE Food Zürich

Wiesenstrasse 7  
8008 Zürich | Schweiz  
T + 41 44 389 86 00  
zuerich@ie-group.com

### IE Food München

Paul-Gerhardt-Allee 48  
81245 München | Deutschland  
T + 49 89 82 99 39 0  
muenchen@ie-group.com

### IE Food Genf

Rue de la Coulouvrenière 29  
1204 Genf | Schweiz  
T + 41 22 322 19 99  
geneve@ie-group.com