

Dienstleister Hammer setzt im neuen Multi-User-Logistikzentrum auf Behälter von BITO für automatisierte Lager:

Leiser Behälter – weniger Stress für die Mitarbeiter

Mit dem neuen Multi-User-Logistikzentrum im rheinischen Bedburg bei Köln verfügt die Hammer GmbH und Co. KG über deutlich mehr Platz und kann mit neuer Lagertechnik vor allem eine große Baumarkt-Kette noch umfassender unterstützen. Unter anderem setzt der Logistikdienstleister auf ein Shuttle-Lager für Kleinteile. BITO lieferte dafür 60.000 Kunststoffbehälter vom Typ XLmotion. Diese sind speziell auf automatisierte Lager ausgerichtet. Hammer profitiert vor allem von ihrem großen Innenvolumen. Denn damit lassen sich mehr Waren deponieren, weshalb sich der Platz im Regal besser nutzen lässt. Dazu kommt: Der besondere Umlaufboden sorgt für hohe Stabilität und minimale Laufgeräusche auf der Fördertechnik.

"Sucht ein Kunde im Baumarkt eine ganz bestimmte Schraube und ist diese nicht da, kommt er am nächsten Tag ganz bestimmt nicht wieder", weiß Lutz Harde, Geschäftsführer im neuen Logistikzentrum der Hammer GmbH und Co. KG in Bedburg, aus eigener Erfahrung. "Also, was macht er? Er geht ins nächste Geschäft und kauft sie dort." Deshalb müssen Handelsunternehmen immer ausreichend Ware zur Verfügung haben. Dafür erforderlich ist eine schnelle, reibungslose und zuverlässige Logistik. Um diese für seine Partner weiter zu optimieren, errichtete der mittelständische, in Aachen beheimatete Logistikdienstleister auf einem ehemaligen Tagebaugelände sein neues Multi-User-Logistikzentrum mit einer Größe von rund 103.000 Quadratmetern – das entspricht mehr als 14 Fußballfeldern. "Wir haben hier insgesamt zehn Hallen mit Höhen von je zehn Metern und Flächen von je 10.000 Quadratmetern", erklärt Lutz Harde.

Das Leistungsspektrum des Dienstleisters reicht von klassischer Spedition,
Transporten und flexible Logistiklösungen bis zur Kontraktlogistik. Und als
moderner Kontraktlogistiker arbeitet Hammer eng mit seinen Kunden zusammen –
immer mit dem Ziel, Warenströme weiter zu verbessern. Das neue Logistikzentrum
war deshalb auch eine logische Konsequenz. "Von unserem Standort im etwa 15
Kilometer entfernten Pulheim arbeiteten wir seit Jahren erfolgreich für eine
namhafte Baumarktkette", sagt Geschäftsführer Harde. Doch der Händler
vergrößerte sich und wollte damit auch seine Logistikstrukturen neu aufsetzen. Das



Logistikzentrum in Pulheim war dafür zu klein. Mit dem Neubau sah Hammer eine Chance, als Dienstleister ebenfalls weiter zu wachsen.

Dass der Logistikdienstleister dafür den Standort Bedburg gewählt hat, ist kein Zufall. Er ist hervorragend an das Autobahnnetz angebunden und befindet sich in der Nähe zu den am Rhein gelegenen Binnenhäfen in Neuss und Köln-Niehl. Im April 2014 wurde im Gewerbegebiet Mühlenerft der Grundstein gelegt, im Februar 2015 konnte das Zentrum in Betrieb gehen. Den überwiegenden Teil der Multi-User-Anlage betreibt Hammer als neues europäisches Zentrallager für die Baumarktkette. Dazu kommen weitere Partner wie Hersteller von Elektronikkomponenten oder Glasgeschirr, für die der Dienstleister den Wareneinund ausgang, die Lagerung sowie die Kommissionierung übernimmt.

## Hohe Anforderungen an Behältertechnik

Weil in den Hallen ganz unterschiedliche Waren gelagert werden, sind sie entsprechend ausgestattet: für Gefahrgüter, mit Palettenregalen oder für die Blocklagerung. Dazu kam: "In Pulheim beinhaltete das Produktsortiment der Baumarktkette kaum Kleinteile wie Schrauben, Nägel oder Schleifpapier. Wenn, dann haben die Mitarbeiter diese von der Palette kommissioniert. Das hat sich für uns nun geändert", sagt Lutz Harde. "Wir stellten uns damit die Frage: Mit welcher Technik sollten wir die gestiegene Zahl an Kleinkomponenten effizient kommissionieren?" Gemeinsam mit einem externen Berater entschied sich der Dienstleister in einer der Hallen für ein automatisiertes Kleinteilelager der Firma Knapp AG aus dem österreichischen Graz. Die dafür erforderlichen Behälter kommen von der BITO-Lagertechnik aus dem rheinland-pfälzischen Meisenheim. "Im harten Wettbewerb unter mehreren Herstellern haben wir mit unserer BITObox XLmotion das Rennen gemacht", freut sich Hans-Peter Ketterer, BITO-Vertriebsleiter für Behältersysteme. Überzeugen konnten nicht nur das sehr gute Preis-Leistungs-Verhältnis, sondern auch das hohe Nettovolumen und die besondere Konstruktion, die einen extrem leisen Lauf ermöglicht.

### Enormes Fassungsvermögen und dabei ganz leise

Der Komplettanbieter für Lagertechnik lieferte 60.000 BITOboxen, ausgestattet mit Barcodeträgern auf jeder Längsseite, eingespritztem Kundenlogo – und hergestellt aus Recyclingmaterial. "Mit diesem für automatisierte Lager ausgelegten Behälter konnten wir die Anforderungen des Regalherstellers an Ebenheit, Rauheit oder auch an den Reibwert optimal erfüllen", betont Ketterer. Dafür sorgt der neuartige Umlaufboden: Um bei hohen Belastungen im Lagerbetrieb bestehen zu können,



haben die Entwickler diesen mit einer glatten Rahmenkonstruktion versehen, die mit diagonalen Stützrippen an den Behälter angebunden ist. Diese Sandwichkonstruktion verhindert, dass sich der Boden bei hoher Last durchbiegt. Weil er dadurch immer eben und glatt ist, hat der Behälter auf der Fördertechnik einen äußerst leisen Lauf. "Das sorgt für eine erheblich angenehmere Arbeitsatmosphäre im Lager", beschreibt Ketterer. Die geringe Lautstärke führt damit nicht nur zu weniger Stress an den Arbeitsplätzen, sondern auch zu weniger Fehlern und zu einer höheren Arbeitszufriedenheit.

Überzeugt hat die BITObox auch mit ihrem Volumen von 53 Litern. Mit den Maßen 600 x 400 x 320 Millimeter ist sie mit bis zu 50 Kilogramm belastbar. Sind die Behälter im vollen Zustand gestapelt, kann der unterste 250 Kilogramm aufnehmen. Für Hammer ist die Größe ein enormer Vorteil. "Je mehr ein Behälter fassen kann, desto mehr Waren können wir lagern und desto weniger Nachschübe sind erforderlich", beschreibt Lutz Harde. "Und weil damit weniger Behälter bewegt werden, arbeitet die gesamte Anlage deutlich effizienter."

Ein weiteres wichtiges Feature: Der Boden des Behälters ist rund 25 Millimeter breiter als bei herkömmlichen Eurostapelbehältern, die auf dem Markt erhältlich sind. Damit können Regalbauer bei AKL die Auflagewinkel deutlich schmaler ausführen und sparen Material und Kosten. Dazu kommt: Um unterschiedliche Artikel in einem Behälter zu lagern, lässt sich die BITObox mit schmalen und stabilen Quer- und Längsunterteilern ausstatten. Diese sind serienmäßig erhältlich. "Wir haben uns für ¼-Unterteiler entschieden", sagt Lutz Harde.

Damit im Brandfall die in den Behältern gelagerte Ware bei Auslösen der Sprinkleranlage nicht im Nassen steht und die Boxen durch das aufgestaute Wasser deutlich schwerer werden, befinden sich am Boden und den Seitenwänden Wasserablauflöcher. An der Stirnseite sind Grifflöcher angebracht, die eine ergonomische Handhabung ermöglichen.

### Immer im Fluss

Je nach Saison kommen am Tag etwa 35 bis 40 Seecontainer und 20 bis 40 Lkw am Wareneingang an. Dort erfassen die Mitarbeiter die Produkte und palettieren sie. Mitarbeiter transportieren mit Staplern die Waren zum Hochregal. "Wird nun der Meldebestand des AKL unterschritten, erkennt das System dies und generiert Nachschub aus dem Hochregal. Dazu befördern Mitarbeiter die Waren zum Kleinteilelager. Ihre Kollegen entnehmen diese aus den Kartons und legen sie in



die BITOboxen. Das System erfasst die Barcodes der Behälter. Die Fördertechnik transportiert sie anschließend zum Kleinteilelager und speichert sie ein.

"Das automatisierte Kleinteilelager funktioniert nach dem Shuttle-Doppellift-Konzept", erklärt Lutz Harde beim Rundgang durch die Halle. "Wir haben hier fünf Gassen mit je 20 Ebenen. Jede Ebene wird von einem Shuttle bedient." Für ihre vertikalen Bewegungen stehen für jeden Shuttle zwei Lifte zur Verfügung. Die Shuttles lagern die Boxen innerhalb der Gasse auf jeder Seite dreifachtief chaotisch ein. Die Anlage bietet aktuell Platz für etwa 67.000 Behälter.

Um die Artikel für die Aufträge zusammenzustellen, bewegt die Fördertechnik die BITOboxen aus dem AKL zu den Kommissionierplätzen. Hier bekommt jeder Mitarbeiter immer zwei verschiedene Artikel zugewiesen. Sortenrein kommen diese in die entsprechenden Kartons. Die Fördertechnik transportiert die Produkte dann zum Ausgang der Halle. Behälter, die nicht leer sind, gehen sie zurück ins AKL. Die BITOboxen bleiben fast immer im Kreislauf dieses Regalsystems. "Es gibt eine Ausnahme", sagt Lutz Harde. "Kommen zum Beispiel Waren in Drehstapelbehältern an, packen Mitarbeiter diese am Warenausgang gleich in die BITO-Behälter."

Um schließlich die Kundenaufträge zusammenzustellen, kommissioniert das Personal die Kartons auf Paletten und stellt sie am Warenausgang bereit. Bis zu 160 Fahrzeuge können je nach Saison das Logistikzentrum täglich verlassen. Für die Baumarktkette gehen die Waren europaweit zu rund 600 Märkten.

### Leise Umgebung, zufriedene Mitarbeiter

Geschäftsführer Harde ist nicht nur mit der Zusammenarbeit mit BITO zufrieden. "Von den Mitarbeitern bekommen wir ein sehr gutes Feedback. Sie arbeiten gern an diesen Plätzen." Das leise Laufverhalten der Behälter steigert zudem ihre Konzentration und senkt so die Fehlerquote weiter, meint Harde. Und das angenehme Umfeld hat sich im Logistikzentrum herumgesprochen. Das geht soweit, dass sich Mitarbeiter aus anderen Aufgabenbereichen mittlerweile für diese Arbeitsplätze interessieren.

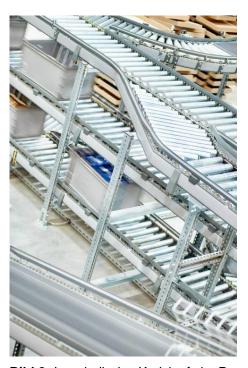
9.471 Zeichen inkl. Leerzeichen



## Bildunterschriften:



**Bild 1:** Die BITOboxen vom Typ XLmotion sind speziell auf automatisierte Lager ausgerichtet. Ihr besonderer Umlaufboden sorgt für hohe Stabilität und minimale Laufgeräusche auf der Fördertechnik.



**Bild 2:** Innerhalb des Kreislaufs im Regalsystem sorgt die Fördertechnik für einen schnellen und effizienten Transport der Behälter.



Bild 3: BITO lieferte 60.000 Kunststoffbehälter vom Typ XLmotion.





**Bild 4:** Die Mitarbeiter kommissionieren die Produkte sortenrein von den BITOboxen in Kartons.



**Bild 5:** Um die Artikel für die Aufträge zusammenzustellen, bewegt die Fördertechnik die BITOboxen aus dem AKL zu den Kommissionierplätzen.



**Bild 6:** Das leise Laufverhalten der Behälter steigert zudem ihre Konzentration und senkt so die Fehlerquote weiter.



Bildnachweis: BITO-Lagertechnik Bittmann GmbH

### FIRMENPORTRAIT:

BITO steht für "Bittmann Oberstein", denn an diesem Ort wurde das Unternehmen von der Familie Bittmann 1845 gegründet. 1991 erfolgte aus Platzgründen der Umzug in das benachbarte Meisenheim (Rheinland-Pfalz), dem heutigen Hauptsitz des Lagertechnik-Spezialisten. Im Jahr 2000 wurde ein weiterer Produktionsstandort in Lauterecken gegründet.

Die BITO-Lagertechnik Bittmann GmbH ist ein international operierendes Industrieunternehmen im Bereich Lager- und Kommissioniertechnik mit über 950 Mitarbeitern, davon ca. 750 an den Standorten Meisenheim und Lauterecken. Das Unternehmen zählt zu den größten in der Heimatregion.

Durch ihre innovative Produktpolitik gehört BITO zu den Marktführern in Europa. Auf einer Betriebsfläche von 140.000 Quadratmetern am Hauptsitz in Meisenheim und dem Zweigwerk in Lauterecken fertigt BITO mit modernsten Produktionsmethoden qualitativ hochwertige. BITO-Lagertechnik ist einer der wenigen Komplettanbieter der Branche und entwickelt, fertigt und vermarktet Regal-, Behälter-, Kommissionier- und Transportsysteme und ist außerdem Anbieter von Betriebseinrichtungen. Das Unternehmen legt besonderen Wert auf eine intensive, komplexe Beratung und die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit den Kunden. Gemeinsam mit ihnen entwickelt BITO maßgeschneiderte Lagerkonzepte als Komplettlösungen.

Das BITO-Leistungsangebot umfasst mehr als 5.000 Produkte. 40 Fachberater gewährleisten eine kundennahe, individuelle Beratung. Der internationale Vertrieb erfolgt über 16 Tochtergesellschaften in nahezu allen europäischen Ländern, in Dubai, den USA sowie über verschiedene Vertriebspartner weltweit. Zur Belieferung des indischen Marktes und dessen Nachbarländer betreibt BITO in Indien ein Joint Venture. 2016 erwirtschaftete das Unternehmen 225 Millionen Euro Umsatz.



### Kontaktadressen

<u>Deutschland</u> <u>Österreich</u> <u>Schweiz</u>

BITO-Lagertechnik BITO Lagertechnik BITO-Lagertechnik

Bittmann GmbH Austria GmbH Bittmann AG

Obertor 29 Handelsring 5a Industriestr. 11

D-55590 Meisenheim AT-4481 Asten CH-6343 Rotkreuz

### Unternehmenskommunikation

## Agentur

Sarah Hartmann

Tel. + 49 (0)6753/122 -124

Fax + 49 (0)6753/122 -5806

presse@bito.com

a1kommunikation Schweizer GmbH Oberdorfstr. 31A; 70794 Filderstadt

Tel. +49 711 9454161-0 info@a1kommunikation.de