

*Tiernahrungs-Hersteller Miavit setzt auf Paletten-Durchlaufregale PROflow active von BITO:*

## **Mit Neigung zur intelligenten, schonenden Palettenbereitstellung**

**Der Tiernahrungs-Hersteller Miavit hat an seinem Hauptstandort in Essen bei Oldenburg ein neues Verteilzentrum errichtet. Damit will das Unternehmen Waren für die Kunden schnellstmöglich und vor allem fehlerfrei bereitstellen können. Die BITO-Lagertechnik lieferte dafür ein Palettendurchlaufregal vom Typ PROflow active. Das Besondere: Statt üblicher Bremsrollen unterstützen intelligente, motorisch angetriebene Rollen die Palette beim Anlaufen und bremsen sie im Kanal selbstständig ab. Damit ist eine hohe Verfügbarkeit auch von empfindlicher Ware gegeben. Und weil die Durchlaufebenen nur die Hälfte der üblichen Neigung haben, lassen sich mehr Paletten lagern. Mit dieser Lösung konnte Miavit mehrere hunderttausend Euro sparen.**

Mitten auf dem flachen niedersächsischen Land, im beschaulichen 8.000-Einwohner-Ort Essen im Landkreis Cloppenburg, reiht sich im Abstand von 500 Metern links und rechts der Landstraße ein Bauernhof an den anderen. Neben den Backsteinwohnhäusern sind große, flache Hallen angebaut, in denen die Landwirte Schweine, Rinder, Hühner oder Puten halten. Die Gegend ist geprägt von der Nahrungserzeugung. Deswegen ist das Wohlergehen der Tiere von enormem Interesse – und das schon seit sehr langer Zeit.

Das Wohlergehen der Tiere steht auch für den Tierarzt Dr. Hans Niemeyer im Mittelpunkt, als er sich Mitte des letzten Jahrhunderts in seiner Praxis auf Tierernährung spezialisierte. Getreu dem Motto: „Prävention statt Medikation“. Schon bald darauf gründet er ein Unternehmen: Miavit. Der Name steht für Mineralstoffe, Aminosäuren und Vitamine. Die kleine Firma ist erfolgreich und wächst. Mitte der 1960er Jahre gehört sie zu den deutschen Marktführern bei der Herstellung von Tiernahrung. Heute produziert das Unternehmen neben Futtermitteln in Tabletten-, Pulver- oder flüssiger Form auch Futterzusatzstoffe, Vormischungen, Spezialfuttermittel und Haustiernahrung. Mit dem Erfolg nimmt auch der Export zu. Dieser macht mittlerweile rund die Hälfte des Geschäfts aus. „Die Waren gehen von hier am Standort Essen zu den Kunden weltweit“, sagt Alexander Schröer, Abteilungsleiter Technik bei Miavit. Doch im Laufe der Zeit stößt das 360 Mitarbeiter starke Familienunternehmen mit dem bestehenden Verteilzentrum an seine Grenzen.

### **Von manuell zu automatisiert**

„Wir haben hier mehrere Produktionsstätten“, erklärt Alexander Schröer. „Die Waren für die Kunden haben die Mitarbeiter bisher mehr oder weniger manuell bereitgestellt.“ Und genau hier lag das Problem. Denn immer wieder traten

dabei Fehler auf. Dazu kam: Verladen die Stapler die Paletten, wurde es in der alten Halle sehr schnell eng. Die Unternehmensleitung entschied deshalb, am Standort ein neues Logistikzentrum zu bauen. „Wir wollten insbesondere die Vormischungen, die auch Premixe genannt werden, aus den Werken zusammenführen und schnellstmöglich für die Kunden zusammenführen – und das fehlerfrei“, sagt der Abteilungsleiter Technik.

Miavit schaute sich Lösungen verschiedener Anbieter an und entschied sich dann, BITO-Lagertechnik einzuladen. Stephan Klotzke, BITO-Gebietsverkaufsleiter für den Raum Bremen, hat den Tiernahrungshersteller bereits vor ein paar Jahren beraten. Damals hat Miavit ein Schmalgangregal des Komplettanbieters für Lagertechnik installiert. Das neue Vorhaben ist nun eine Nummer größer: Es müssen diverse, mit verschiedenen Gebindearten beladene, Palettentypen reibungslos befördert werden. „Es gibt allein bei den Säcken schon unterschiedliche Schüttdichten von proper bis locker“, beschreibt Alexander Schröer die Vielfalt. „Bereits bei unseren ersten gemeinsamen Gesprächsrunden mit dem Miavit-Geschäftsführer Lukas Middendorf wurde schnell klar, dass sich für diese Anwendung nur ein Palettendurchlaufregal eignet“, erinnert sich Stephan Klotzke.

Die Herausforderung bei Palettendurchlaufregalen ist jedoch: Im Kanal rollen die Paletten aufgrund der Neigung der Rollenbahnen gegeneinander. Sensible oder höherwertige Produkte können beschädigt werden, besonders dann, wenn die Ware über die Palette hinausragt. „Sehr wichtig zu beachten ist auch, dass wir zum Teil mit Gefahrgut arbeiten. Daher müssen wir ab einer bestimmten Höhe des Regalsystems immense Auflagen erfüllen, wie die Installation einer teuren Sprinkleranlage“, sagt Alexander Schröer.

## **PROflow active: Jede Palette unter Kontrolle**

BITO präsentierte den Verantwortlichen als ideale Lösung das Palettendurchlaufregal PROflow active. Das Besondere an diesem zukunftsweisenden System: „Es arbeitet nicht wie sonst üblich mit der Schwerkraft, um die Paletten auf der Bahn von der Beschickungs- zur Entnahmeseite zu bewegen, sondern mit elektrischen Antrieben in den Rollen“, erläutert BITO-Produktmanager Alexander Lang. Dazu erhält jeder Palettenplatz einen sogenannten Active-Roller. Diese intelligente Rolle unterstützt die Palette beim Anlaufen und bremst sie im Kanal ab. Die Antriebe im PROflow active können die Paletten mit Abstand zueinander durch die Bahn laufen lassen. So kommt es zu keiner Berührung. „Damit können wir außerdem die Neigung des Kanals von den marktüblichen vier Prozent auf zwei Prozent senken“, sagt Alexander Lang. Das macht die Durchlaufregale noch platzsparender. Denn durch die geringere Neigung lässt sich häufig eine weitere Lagerebene realisieren. BITO konnte für Miavit ein dreistöckiges Lager

mit einer Höhe von nur 7,50 Metern bauen. Weil eine Sprinkleranlage entfällt und die Durchlaufebenen nur die Hälfte der üblichen Neigung haben, spart das Unternehmen mit dieser Investition mehrere hunderttausend Euro.

Ein weiterer Vorteil: Die angetriebenen Rollen befördern die Ladungsträger unabhängig vom Gewicht ihrer Last mit einer konstanten Geschwindigkeit durch den Kanal. Damit lassen sich sowohl leichte als auch schwere Paletten mit einem Gewicht bis zu 1.500 Kilogramm im gleichen Kanal deponieren. „Mit dieser Innovation kann der Kunde erheblich flexibler Waren in den Regalen aufbewahren“, berichtet der BITO-Produktmanager.

## **Schneller Durchlauf**

Alexander Schröder schaut auf die dreistöckige Durchlaufregalanlage mit ihren 30 Reihen. „Der gesamte Block kommt ohne Zwischengänge aus. Auch dies ist eine deutliche Platzersparnis“, betont er. Transportieren Lkw die Ware aus den Werken an, nimmt ein Stapler diese an der Wechselbrücke auf und setzt sie auf die Fördertechnik. Das System scannt den aufgedruckten Barcode und prüft Gewicht und Zustand der Palette. Die Fördertechnik führt die Ware auf der Beschickungsseite dem Regalbediengerät zu. Dieses lagert die Palette auf der Rückseite des Regals vollautomatisch in den richtigen Kanal. Von dort rollen die Paletten nacheinander in Richtung Entnahmeseite. Und weil jeder Palettenplatz seine Antriebsrolle hat, erfolgt dies stets unter absoluter Kontrolle.

Auf der Entnahmeseite nimmt der Stapler die Palette auf. Dabei verzögert PROflow active das Nachrollen der nächsten Palette um zehn Sekunden. Damit kann der Mitarbeiter mit seinem Stapler die Palette sicher entnehmen. „Das ermöglicht einen deutlich schnelleren Durchlauf als früher und damit auch eine zeitnahe Produktion“, freut sich Alexander Schröder. Auf diese Weise schleust Miavit rund 500 Paletten pro Tag durch das neue Logistikzentrum. „Wir waren schon wenige Monate nach Inbetriebnahme bei einer Auslastung von 85 Prozent“, so der Miavit-Abteilungsleiter Technik.

*7.458 Zeichen inkl. Leerzeichen*

## Bildunterschriften:



Bild 1: Das PROflow active ermöglicht das problemlose Handling von unterschiedlichen Gebindearten und Palettentypen.



Bild 2: Alexander Schröder ist mit dem Zustand der gelagerten Ware zufrieden. Das Durchlaufregal verhindert Beschädigungen.



Bild 3: BITO-Produktmanager Alexander Lang (re.) lässt sich die Antriebseinheit erklären.



Bild 4: Stephan Klotzke (li.), Gebietsverkaufsleiter bei BITO, und Anwender Alexander Schröder.



Bild 5: Das Regalbediengerät an der Anlagerückseite lagert die Paletten automatisch in das Regal ein.

Bildnachweis: ebm-papst ZEITLAUF GmbH & Co. KG

## 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

### Deutschland

BITO-Lagertechnik  
Bittmann GmbH  
Obertor 29  
D-55590 Meisenheim

### Österreich

BITO Lagertechnik  
Austria GmbH  
Handelsring 5a  
AT-4481 Asten

### Schweiz

BITO-Lagertechnik  
Bittmann AG  
Industriestr. 11  
CH-6343 Rotkreuz

## **Unternehmenskommunikation**

Sarah Hartmann

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

Fax + 49 (0)6753/122 -5806

presse@bito.com

## **Agentur**

a1kommunikation Schweizer GmbH

Oberdorfstr. 31A; 70794 Filderstadt

Tel. +49 711 9454161-0

info@a1kommunikation.de