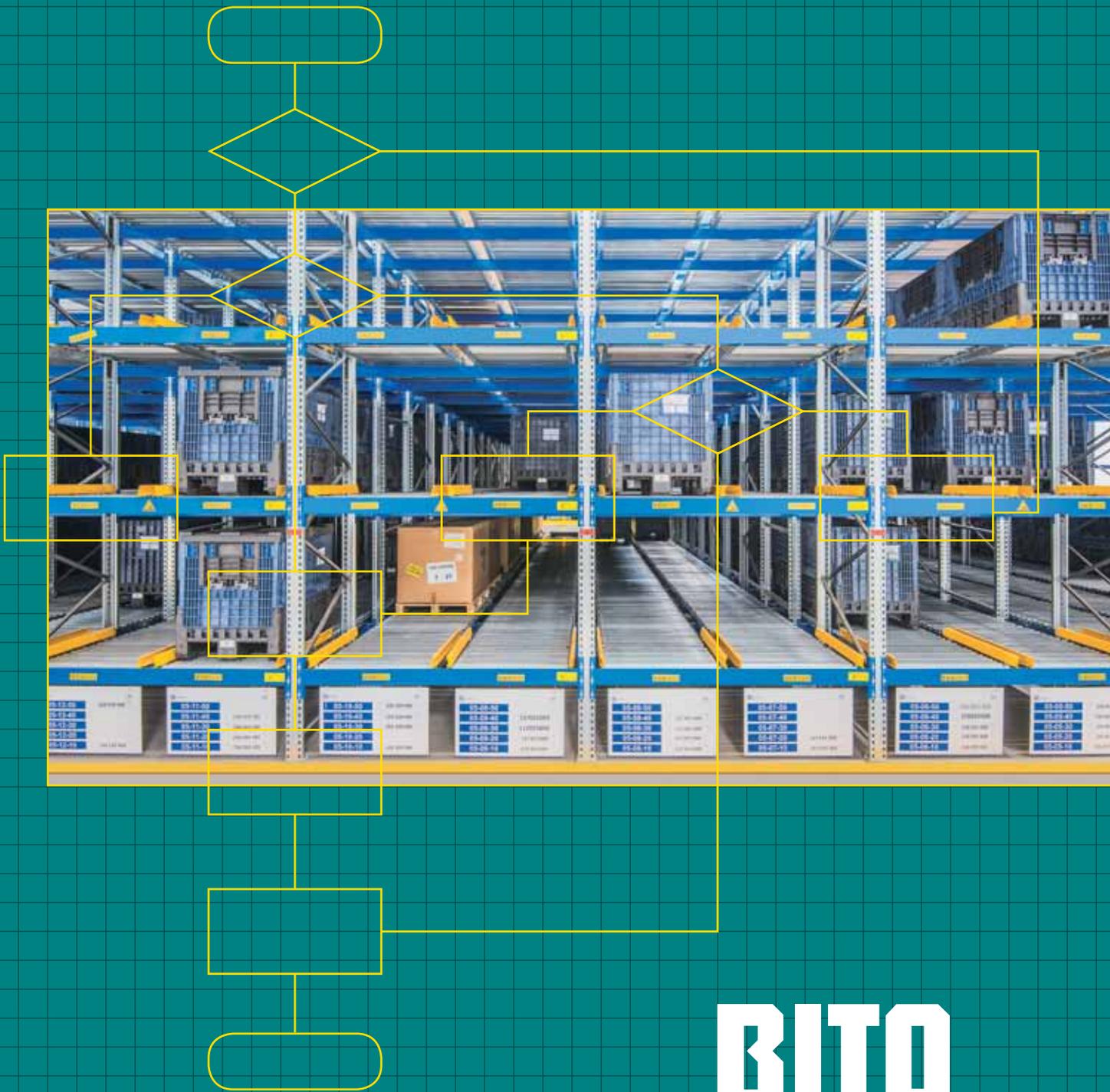


BITO PROflow

Palettendurchlaufregal der neuesten Generation



BITO
...oder wie lagerst Du?



Daniel Böhm
Geschäftsführer

Der Name PROflow basiert auf dem bekannten und erfolgreichen BITO Palettenregalsystem PRO. Der Zusatz »flow« wurde in Anlehnung an die Übersetzungen »fliessen«, »im Fluss sein« und »Durchlauf« bestimmt. Hinter dem Produktnamen PROflow sind die BITO Durchlauf- und Einschubsysteme zu Hause, die im Vergleich zu Palettenregalen besondere Eigenschaften aufweisen, die in bestimmten Einsatzgebieten grosse Vorteile bieten.

In dieser Broschüre zeigen wir Ihnen, unter welchen Bedingungen Sie unser PROflow System einsetzen sollten, welchen effektiven Nutzen Sie haben werden und wir präsentieren Ihnen einige erfolgreiche Projekte.

> **Ich wünsche Ihnen viel Spass bei der Lektüre.**

Wir über uns – »Made in Germany«

BITO ist ein mittelständisches Unternehmen mit über 890 Mitarbeitern, spezialisiert auf die Bereiche Lagereinrichtung und Kommissioniersysteme. In Deutschland an den Standorten Meisenheim und Lauterecken fertigen wir auf einer Betriebsfläche von über 140.000 m² kundenorientierte und wegweisende Produkte von höchster Qualität.

BITO ist einer der wenigen Komplettanbieter für Lagertechnik in der Intralogistik-Branche. Ein Fokus liegt dabei auf dem Direktgeschäft – der schnellen Abwicklung von Aufträgen über Katalog, Shop oder Vertriebscenter. Der andere Schwerpunkt ist die Planung, Projektierung und Abwicklung von komplexen, anspruchsvollen Lagerkonzepten.

Produktionsstandort
Lauterecken



Produktionsstandort
Meisenheim



BITO – mehr als 50 Jahre Erfahrung im Projektgeschäft

BITO

Kundenorientierung und -betreuung von der Angebotserstellung über die Fertigung bis zur Inbetriebnahme und Betreuung der Regalanlage stehen bei BITO an erster Stelle.

Beratung

Jedes Projekt startet mit einer kompetenten Beratung durch erfahrene Gebietsverkaufsleiter in enger Zusammenarbeit mit den Projektleitern im Innendienst.

Projektkoordination

Eine lückenlose und zuverlässige Betreuung beim Auftragsdurchlauf ist unser Ziel. Dazu gehören das exakte Aufmass, eine massgetreue Produktion, eine umfassende Qualitätssicherung und die komplette Montagekoordination – also ein »Rundum-Sorglos-Paket«.

Aftersales

Betreiber von Lagereinrichtungen sind aufgefordert, mindestens alle 12 Monate ihre Regalanlagen prüfen zu lassen. Die BITO-Regalinspektoren übernehmen diese Aufgabe, veranlassen direkt Angebote für notwendige Ersatzteile und übernehmen die Verantwortung für das Terminmanagement von Folgeinspektionen.

Bei dynamischen Regalanlagen oder Anlagen mit elektronischen Steuerungselementen empfiehlt BITO seinen Kunden Wartungsverträge zur regelmässigen Überprüfung der Funktionalität. Störungen mit unangenehmen Folgen können so vermieden werden. Falls es trotz aller vorbeugenden Massnahmen bei einer unserer halbautomatischen Regalanlagen zu einer Störung kommen sollte, hat BITO einen Notfallservice eingerichtet, um den Ausfall beim Kunden so gering wie möglich zu halten.



Kundenorientierte und zuverlässige Betreuung



»BITO PROflow – läuft und läuft und läuft ...«



BITO PROflow – Voraussetzungen und Anwendungsfälle

Voraussetzungen

- Sie möchten mehrere Paletten des gleichen Produkts lagern?
- Sie möchten mehrere Paletten des gleichen Produkts sortenrein in einer bestimmten Abfolge lagern?
(FIFO-Prinzip: First in, First out; LIFO-Prinzip: Last in, First out)
- Sie möchten Ihren Prozess strukturieren?
- Sie möchten immer Ware als Nachschub zur Verfügung haben und direkt darauf zugreifen können?
- Sie möchten den Raum Ihrer Lagerhalle optimal nutzen?

> **Dann ist das BITO PROflow System genau das Richtige für Sie.**

Anwendungsfälle

- Sie möchten zur Kommissionierung in der Produktion oder von Aufträgen kontinuierlich und problemlos auf Ware zugreifen?
- Sie benötigen ein Nachschublager, um Ihre Prozesse aufrecht zu erhalten?
- Sie benötigen ein Pufferlager im Wareneingang, in der Produktion, in der Kommissionierung oder im Warenausgang?

> **Dann ist das BITO PROflow System genau das Richtige für Sie.**



»BITO PROflow – FIFO-Prinzip oder LIFO-Prinzip«



Das BITO PROflow System

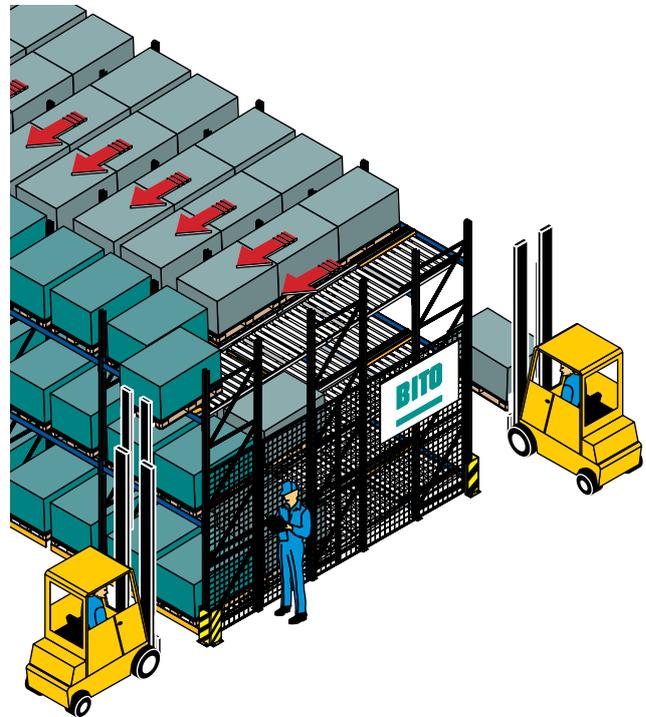
BITO Palettendurchlaufregal

> Funktioniert nach dem FIFO-Prinzip: First in, First out

Bei jedem Regalblock werden die einzelnen Kanäle auf der Beschickungsseite mit den entsprechenden Paletten gefüllt.

Die Entnahme bzw. die Kommissionierung erfolgt auf der gegenüberliegenden Seite. Das FIFO-Prinzip ist voll gewährleistet.

Die Nachlaufsperrung auf der Entnahmeseite stellt sicher, dass der Stapler die Palette staudruckfrei entnehmen kann.


BITO

BITO Paletteneinschubregal

> Funktioniert nach dem LIFO-Prinzip: Last in, First out

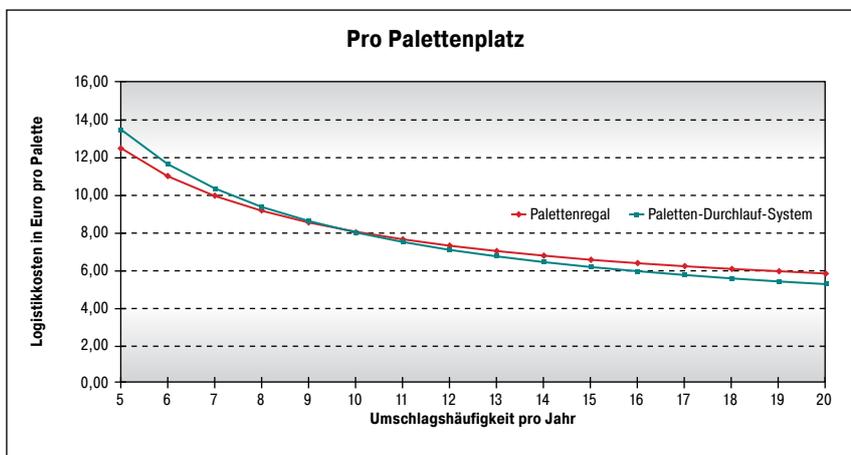
Bei diesem System wird das Lagergut mit Hilfe des Beschickungsgerätes gegen das Gefälle in den Kanal geschoben. Bei der Entnahme werden die nachfolgenden Paletten durch den Entnahmevergung abgebremst. BITO setzt in jedem Einschubsystem Bremstragrollen ein, um ein unkontrolliertes Beschleunigen und somit eine Gefahrenquelle konsequent auszuschliessen. Die Bedienung der Regale erfolgt von einer Seite. Das LIFO-Prinzip ist voll gewährleistet.



BITO PROflow – Nutzen für unsere Kunden

- **Im Gegensatz zur Blocklagerung besteht direkter Zugriff auf alle gelagerten Artikel**
 - > hohe Flexibilität und geringer Zeitbedarf bei der Kommissionierung
- **FIFO-Prinzip realisiert: zuerst eingelagert, zuerst entnommen**
 - > die Überwachung von Haltbarkeitsdaten, Chargen oder Produktionsserien wird erleichtert
- **Leerzeiten/Stillstandszeiten werden vermieden**
 - > durch die Übersichtlichkeit des Systems werden die Prozesszeiten kürzer und voraussagbar
- **Trennung von Beschickungs- und Entnahmeseite**
 - > Vermeidung von gegenseitigen Störungen durch Staplerfahrer, Produktivität im Prozess erhöht sich; sicheres Arbeitsumfeld im Lager – die Handhabung des Regals ist sicher
- **Wegfall überflüssiger Regalgänge, Verkürzung der innerbetrieblichen Transportwege**
 - > Lagerflächengewinn bis zu 60 % gegenüber Palettenregalen, zusätzlich geringer Energiebedarf in der Halle; geringerer Energieverbrauch der Transportmittel durch Verkürzung der Wegzeiten um 40 %

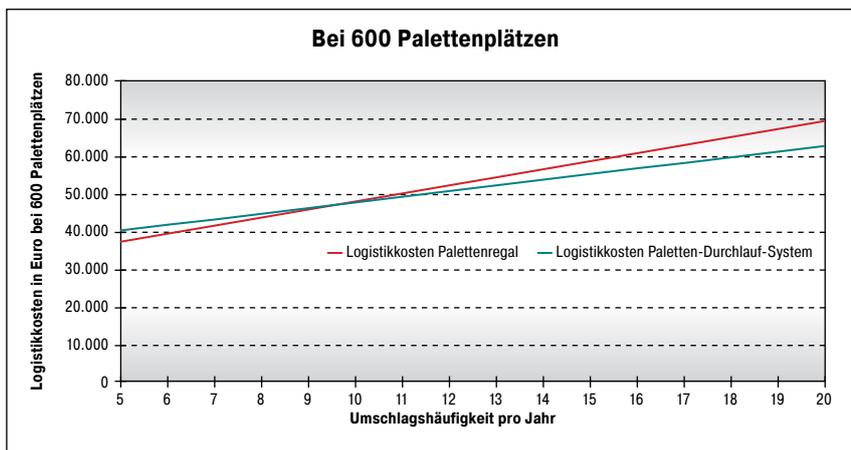
Logistikkostenvergleich Palettenregal zu Palettendurchlaufsystem in Abhängigkeit der Umschlagshäufigkeit



> Kosten sparen

Entscheidenden Einfluss auf die Logistikkosten hat die Lagerumschlagshäufigkeit. In unserem Beispiel werden ab einer Lagerumschlagshäufigkeit von 9 pro Jahr mit dem Palettendurchlaufsystem effektiv Kosten eingespart.

Wird das Lager (600 Palettenplätze) 20-mal umgeschlagen, liegt die Ersparnis bei ca. 7.000 Euro pro Jahr. Bei einer Umschlagshäufigkeit von 50 Paletten werden ca. 25.000 Euro gespart.



Bei dieser konservativen Betrachtung wurde nur von einer Volumeneinsparung von 20 % gegenüber einem Palettenregal ausgegangen. Bei optimistischeren Betrachtungen liegt diese bei 50 – 60 %, wodurch die Ersparnis noch deutlich steigen würde. Berücksichtigt wurden bei dieser Berechnung die Raumkosten, Regalkosten, Staplerkosten und Handlingskosten.

BITO PROflow – Nutzen für unsere Kunden

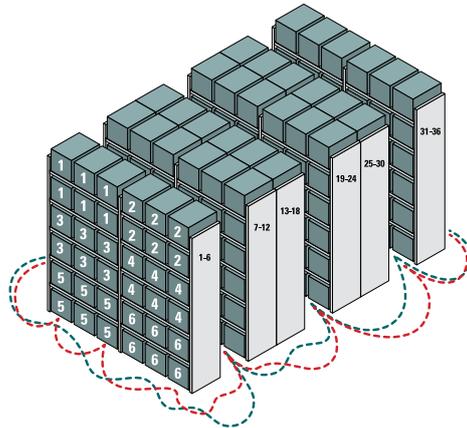
Fallbeispiel

Unser Fallbeispiel zeigt zwei Lagerlösungen für die Bereitstellung von 36 verschiedenen Artikeln.

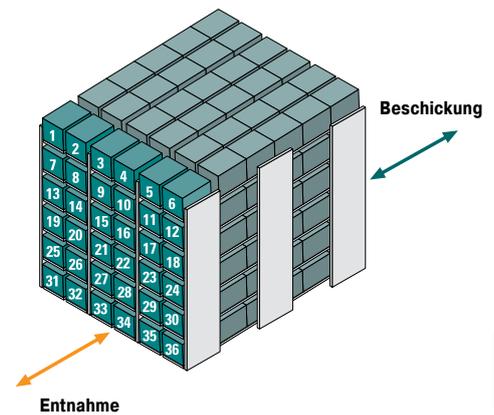
Das Palettendurchlaufregal zeichnet sich durch eine weitaus kompaktere und übersichtlichere Lagerung aus. Alle 36 Artikel befinden sich an der Regalfront im direkten Zugriff.

Jeder Artikel läuft selbstständig nach. Eine permanente Artikelbereitstellung ist durch ausreichende Reserve garantiert.

Konventionelles Regal (Palettenregal)



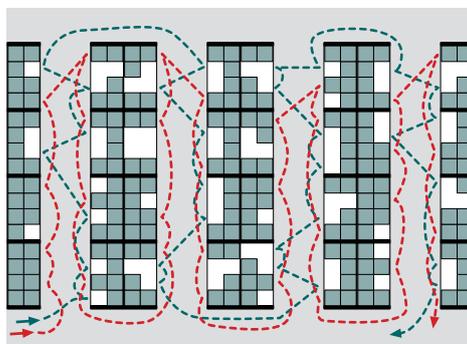
BITO Palettendurchlaufregal



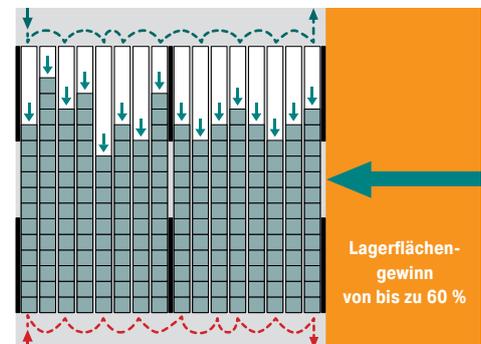
Konventionelles Regal (Palettenregal)

Die kompakte Lagerung und der Wegfall von überflüssigen Regalgängen führt zu einem Lagerflächengewinn von bis zu 60 %.

Die strikte Trennung der Regalbediengänge vermeidet das gegenseitige Stören und erhöht somit die Umschlagsleistung. Kurze Wegzeiten erhöhen die Produktivität – insbesondere bei der Tourenbereitstellung.

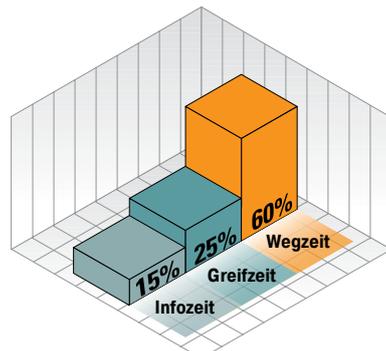


BITO Palettendurchlaufregal

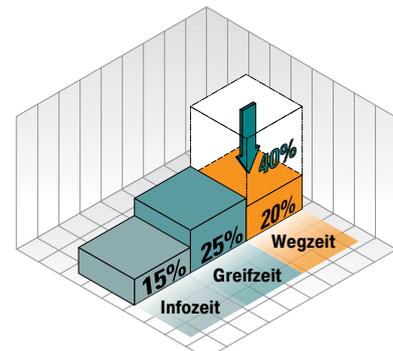


Konventionelles Regal (Palettenregal)

Während die Info- und Greifzeiten bei beiden Lösungen gleich bleiben, zeichnet sich bei den Wegzeiten eine drastische Einsparung ab. Dadurch kann Arbeitszeit eingespart und die Umschlagsleistung erhöht werden.



BITO Palettendurchlaufregal





»BITO FlowStop – multifunktional und modular«



BITO FlowStop – Nachlaufsperrre einfach unkaputtbar

BITO

- Haben Sie auch häufig Probleme mit herkömmlichen Nachlaufsperrren in Ihrem Palettendurchlaufsystem?
- Funktionieren die Nachlaufsperrren in Ihrem Lager nicht richtig und müssen Sie häufig Reparaturen durchführen, um die Funktion wiederherzustellen?
- > **Unsere Nachlaufsperrre FlowStop separiert die Paletten ordnungsgemäss. Der Stapler kann die Palette mühelos und staudruckfrei aus dem Regal auslagern ohne die Sperrre zu beschädigen. Die kompakte Baugruppe ist ausserhalb der Reichweite des Staplers. Für unsere Kunden bedeutet dies eine erhebliche Verringerung der Reparaturkosten im Lager, ausserdem eine sichere und komfortable Bedienung des Regalsystems.**



BITO FlowStop im Internet

- > Video »FlowStop-Unkaputtbar«
Scannen Sie den QR-Code:



- > Video »FlowStop in Aktion«
Scannen Sie den QR-Code:

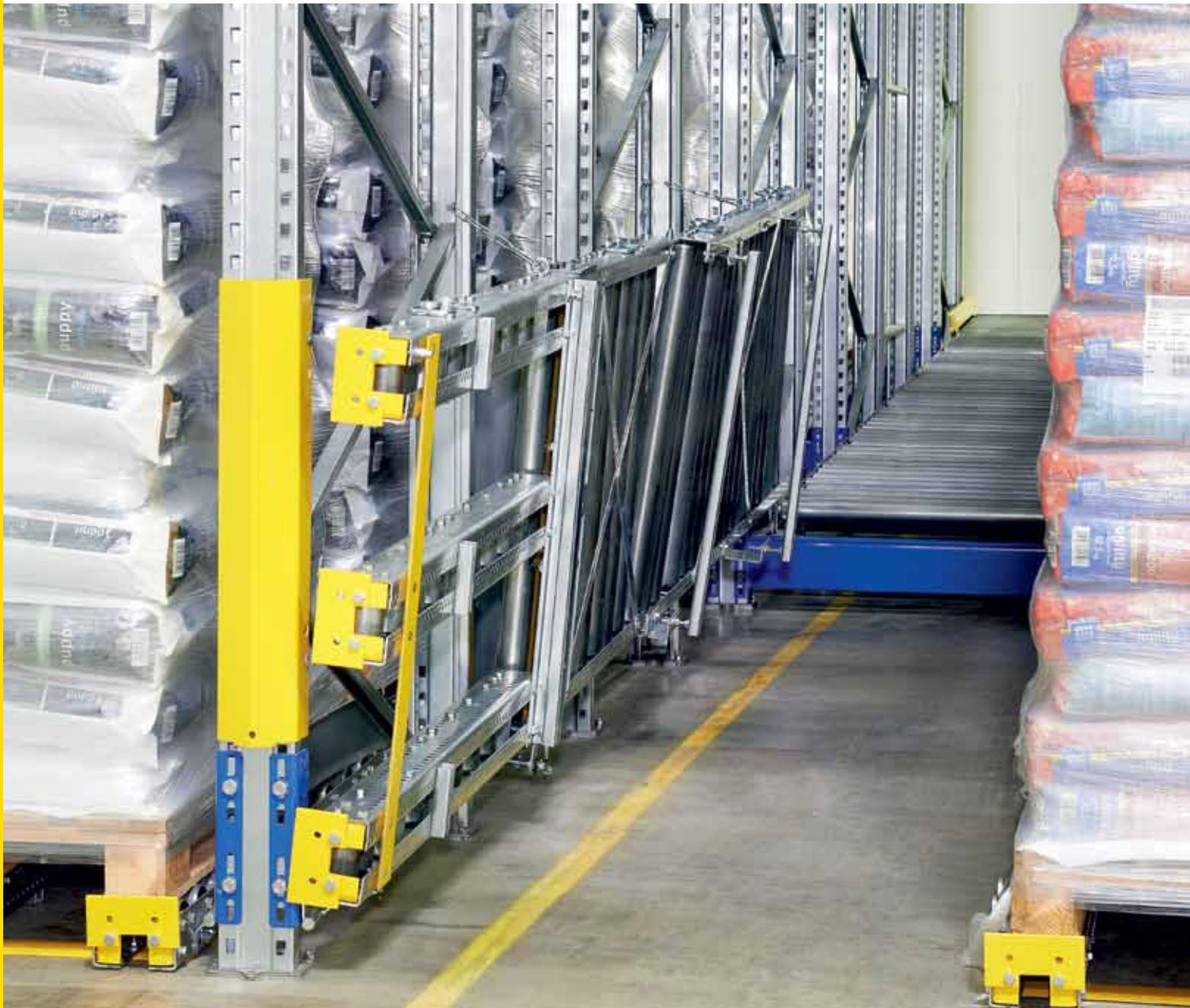


- > Video »FlowStop Separiervorgang«
Scannen Sie den QR-Code:





»Leichte Reinigung unterhalb der Rollenbahnen«



BITO PROflow – Hochklappbare Rollenbahnen

BITO

- Spielt für Sie Sauberkeit im Unternehmen und somit auch im Lagerbereich eine grosse Rolle?
 - Müssen Sie hygienische Bestimmungen in Ihrem Lagerbereich einhalten?
- > **Dann sind hochklappbare Rollenbahnen wichtig für Sie.**
Dadurch können Sie den Bodenbereich durch Hochklappen der Bahnen einfach und schnell reinigen.
- > **Das bedeutet für Sie eine erhöhte Sauberkeit im Lager und die Einhaltung der Hygienebestimmungen.**



Systemlösung: BITO PROflow > ELECTROLUX

Anforderungen

- > Regal zur Lagerung von 16 verschiedenen B-Artikeln
- > hoher Flächennutzungsgrad
- > Einhaltung des FIFO-Prinzips im gesamten Produktionsprozess

Unternehmen

Electrolux ist einer der weltweit führenden Hersteller von Haushalts- und Küchengeräten. Das Unternehmen, das 1919 in Schweden gegründet wurde, gehört zu den innovativsten Unternehmen der Branche. In Deutschland ist Electrolux seit 1925 präsent und hat zur Zeit ca. 2.000 Mitarbeiter, davon 1.300 im Werk Rothenburg ob der Tauber.



Transport der Boxen
im Milk-Run-Zug

BITO

Anwendung

- > PROflow Durchlaufregal dient als Pufferlager für die Montage.
- > Artikel werden in Kunststoffboxen im Format 1.200 x 800 angeliefert.
- > An den Montagelinien werden die Spülmaschinen aus den Einzelteilen zusammengebaut.
- > 16 unterschiedliche Artikel werden im PROflow Durchlaufregal eingelagert, von jedem dieser Artikel ca. 60 Boxen.
- > Die Montagelinien werden im Milk-Run-Verfahren bedient: In unmittelbarer Nähe des PROflow Durchlaufregals befindet sich eine Bereitstellungszone. Dort werden die Behälter des Regals zusammen mit anderen Teilen auf den Zug gestellt, der dann die Montagelinie versorgt.

Nutzen

- geringer Flächenbedarf
- > **geringe Raumkosten**
- schnelle und einfache Nutzung
- > **kurze Fahrwege und geringe Transportkosten**
- Bedienung des Regals sehr sicher
- > **sichere Nutzung führt zu weniger Unfällen im Lager**
- > **Safety First im Lager gewährleistet**
- PROflow Durchlaufregal gewährleistet einen sicheren Prozess
- > **Prozesssicherheit, kein Stillstand der Montagelinien**

BITO PROflow im Internet

- > **Video »PROflow-Beschickungsvorgang«**
Scannen Sie den QR-Code:





Systemlösung: BITO PROflow > THE GREENERY

Anforderungen

- > hohe Umschlaghäufigkeit und grosse Volumina: täglich bis zu 4000 Paletten an 276 Supermärkte in NL verteilen
- > maximale und effiziente Nutzung des Lagerraumes
- > Nahrung = Hygiene

Unternehmen

The Greenery bietet seinen Kunden 12 Monate pro Jahr ein komplettes Produktsortiment von frischem Obst, Gemüse und Pilzen. Das niederländische Sortiment wird dazu mit Importprodukten aus allen fünf Kontinenten optimal ergänzt. Das sind Produkte, die nicht in den Niederlanden angebaut werden können, aber

auch Produkte, die während bestimmter Monate des Jahres in den Niederlanden nicht vorkommen. The Greenery verfügt über eine eigene Qualitäts- und Umweltabteilung, die die Lebensmittelsicherheit seiner Produkte gewährleistet.

Der Kommissionier-tunnel gewährleistet direkten Zugriff



BITO

Anwendung

- > kreieren von unterschiedlichen »Kommissionier-Slots«, abgestimmt auf Umschlag der Artikel
- > Kommissioniertunnel zur schnellen Kommissionierung der Ware
- > oberhalb des Kommissioniertunnels werden Paletten in einer Durchlaufkanal-ebene gepuffert

Hochklappbare Rollenbahnen zur einfachen Reinigung

Nutzen

- > **60 % mehr Pufferplatz: Doppelte Verwendung des Raumes**
- > **sichere und effiziente Arbeitsumgebung: separat beschicken und kommissionieren/flexible Kanaleinteilung**
- > **Erweiterung der Lagerkapazität: 4.000 Paletten auf 25.000 m²**
- > **Hygiene und Sauberkeit der Installation: hochklappbare Rollenbahnsegmente zur Reinigung des Bodens**





Systemlösung: BITO PROflow > MERA TIERNÄHRUNG

Anforderungen

- > Regal soll als Pufferlager Paletten mit Hundefutter nach der Produktion bis zur Kommissionierung aufnehmen
- > Einhaltung des FIFO-Prinzips aufgrund des Mindesthaltbarkeitsdatums der Tiernahrung
- > wartungsfreies Lagerregal

Anwendung

- > im Palettendurchlaufregal wird Tierfutter im FIFO-Prinzip eingelagert
- > die fertige Ware wird in Kartons und in Säcken auf Europaletten eingelagert
- > die Auftragskommissionierung findet dann aus dem Durchlaufregal statt

Hochklappbare
Rollenbahnen zur
einfachen Reinigung



Unternehmen

»Heimtiere richtig gut ernähren«, das ist die Verpflichtung der Mera Tiernahrung GmbH aus Kevelaer am Niederrhein. Das Familienunternehmen ist bereits seit über 60 Jahren spezialisiert auf die Herstellung von hochwertiger Tiernahrung. Die Produktion erfolgt unter Einhaltung der strengsten internationalen Qualitätsnormen und wird regelmässig von unabhängigen Instituten überwacht und zertifiziert.



Kompakte Lagerung
der Paletten im
PROflow Regal

BITO

Nutzen

- > geringer Raumbedarf des Regals, da wenig Raum für das neue Lager zur Verfügung steht
- > Kapazitätssteigerung auf geringer Fläche und somit erhöhter Lagerumschlag
- > durch FIFO-Prinzip Überwachung der Mindesthaltbarkeitsdaten
- > Bodenebenen können durch hochklappbare Bodenbahnen gereinigt werden (unerlässlich für den Nahrungsmittelbereich)

BITO FlowStop im Internet

- > Video »FlowStop in Aktion«
Scannen Sie den QR-Code:





Systemlösung: BITO PROflow > BENIAMINO SRL

Anforderungen

- > 3 Rollenbahnkanäle pro Feld
- > auf der Bodenebene werden die Produkte auch per Handhubwagen kommissioniert
- > Beschickungs- und Entnahmezonen sind durch einen Quergang miteinander verbunden

Unternehmen

BENIAMINO Srl wurde in den 70er Jahren als familiengeführte Bäckerei in den Bergen um Verona gegründet, einer Gegend, in der gesundes, selbst gemachtes Essen Tradition hat. Diese Tradition wird bei Beniamino mit moderner Technik auf einer Produktionsfläche von 8.500 qm fortgeführt.

Dank der hervorragenden Qualität und einem effizienten Vertriebsnetz ist das Unternehmen in der Lage, die grossen Handelsketten in Italien zu beliefern. Auch der Exportanteil wächst stetig.

Der Quergang verbindet Entnahme- und Beschickungszone



BITO

Anwendung

Beniamino legte Wert darauf, den Platz im Versand-Pufferlager bestmöglich zu nutzen und das Lager an die Produktion anzubinden. Durch die druckempfindlichen Waren ist es nicht möglich, die Paletten zu stapeln. Ausserdem musste das FIFO-Prinzip eingehalten werden, so dass sich die Einlagerung in Durchlaufregalen als beste Lösung erwies.

- > Die Waren sind nun an der Entnahmeseite jederzeit griffbereit, wodurch sich die LKW-Wartezeiten verkürzen.
- > Strukturierter Prozess durch Zwischenlagerung der produzierten Waren im Palettendurchlaufsystem.

Nutzen

- > **geringe Raumkosten durch optimale Raumausnutzung**
- > **leichte Überwachung von Haltbarkeitsdaten durch das FIFO-Prinzip**
- > **sehr geringe Lkw-Wartezeiten, da die Waren an der Entnahmeseite des Regals jederzeit griffbereit sind**

**Office
DEPOT.**



Systemlösung: BITO PROflow > OFFICE DEPOT

Anforderungen

- > Schaffung von deutlich mehr Lager- und Umschlagskapazitäten
- > Reduzierung und Optimierung der Transportwege
- > Einhaltung des FIFO-Prinzips
- > wartungsfreies Lagerregal

Unternehmen

Office Depot feiert sein 25. Jubiläum als führender globaler Anbieter von Bürobedarf und -dienstleistungen und kümmert sich um Millionen von Kunden rund um den Globus. Vom Tante-Emma-Laden bis hin zu Fortune-500-Unternehmen: Office Depot versorgt seine Kunden weltweit durch 1.641 Einzelhandelsgeschäfte, engagierte Vertriebsmitarbeiter und ein E-Commerce-Geschäft im Wert von 4,1 Mrd. US-Dollar. Der Jahresumsatz von Office Depot beläuft sich auf rund 11,6 Mrd. US-Dollar und das Unternehmen beschäftigt weltweit etwa 40.000 Mitarbeiter.

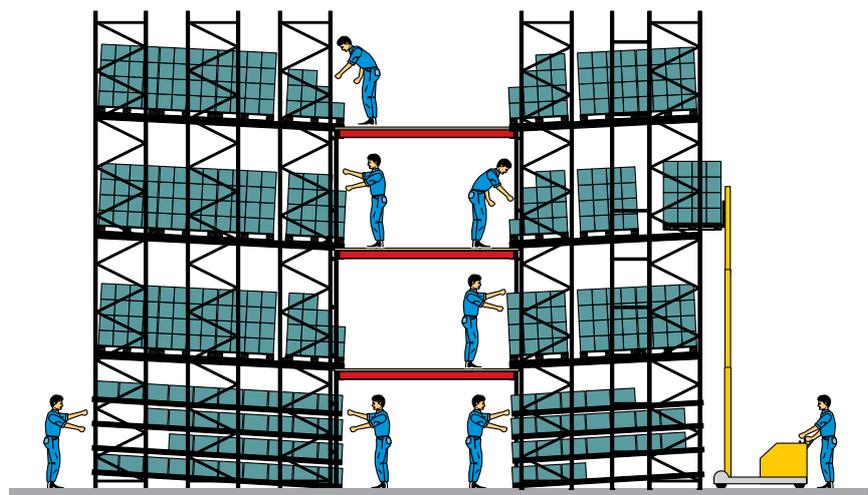
BITO

Anwendung

- > Ausstattung des neuen Logistikzentrums mit Paletten- und Palettendurchlaufregalen für die kontinuierliche Versorgung der Kommissionierung
- > eine integrierte Bühne über drei Etagen bietet enormen Lagerplatz

Nutzen

- > **Im Zwölf-Stundenraster können mit dem BITO System bis zu 15.000 Aufträge aller Größen abgewickelt werden. Pro Tag kommen so bis zu 30.000 Pakete in den Versand.**
- > **hoher Durchsatz durch effiziente Lagerung und Kommissionierung**
- > **geringe Durchlaufzeiten und somit schnelle Lieferung**
- > **erhebliche Kapazitätserhöhung durch optimale Lagerlösung**



Hohe Raumausnutzung durch
Kommissionierzonen über mehrere Etagen

PASTAI DI CAMPANIA
DeMatteis



Systemlösung: BITO PROflow > DE MATTEIS

Anforderungen

- > Einlagerung per Shuttle in sortenreine Kanäle
- > Versand-Pufferlager
- > Kommissionierung mit Gabelstaplern und Handhubwagen

Unternehmen

De Matteis aus Kampanien ist ein Hersteller von Premium-Pasta-Produkten. Der Private-Label-Hersteller – gegründet 1993 – wurde als einer der ersten italienischen Pastahersteller mit dem SA8000-Zertifikat für die Einhaltung und Verbesserung von Sozial- und Arbeitsstandards ausgezeichnet. Auf 65.000 qm produziert das Unternehmen unter besonders strengen Qualitätskontrollen eigene Markenartikel, die vor allem über qualitätsbewusste Einzelhändler und Supermärkte vertrieben werden.

Bis zu 12 Paletten
hintereinander



BITO

Anwendung

- > Das Palettendurchlaufsystem besteht aus 39 Feldern mit einer Tiefe von 12 Paletten pro Kanal.
- > Das Handling mit angetriebenen Rollenbahnen wäre für 500 Paletten sehr teuer gewesen.
Die BITO-Lösung war perfekt auf die Bedürfnisse des Kunden zugeschnitten, sowohl im Hinblick auf einen kostenbewussten Betrieb als auch auf die Effizienz der Anlage, durch die zudem noch die LKW-Wartezeiten reduziert werden.

Nutzen

- > **alle Produktlinien stehen jederzeit zur Entnahme bereit**
- > **getrennte Beschickungs- und Entnahmezonen für hohe Effizienz**
- > **leichte Überwachung von Haltbarkeitsdaten durch das FIFO-Prinzip**



Systemlösung: BITO PROflow > PILSNER URQUELL

Anforderungen

- > Wegfall von Aussenlagern durch Zentralisierung eines Exportlagers
- > Reduzierung der Transportkosten
- > Beschleunigung des Warendurchsatzes von 100 auf 120 LKW pro Tag
- > Ausgleich von saisonalen Schwankungen
- > Einhaltung der geforderten Lieferzeiten

Kommissionierung von ganzen Paletten

Unternehmen

Der Name Pilsner Urquell sorgt bei Bier trinkenden Genussmenschen für leuchtende Augen. Seit dem ersten Braugang des typischen Pilsner Biers im Oktober 1842 hat der klingvolle Name, der 1898 international

als Warenzeichen eingetragen wurde, nichts von seiner Faszination verloren. Heute gehört die Traditionsbrauerei zum südafrikanischen Brauereikonzern SAB, der weltweit als zweitgrösste Brauerei gilt.



BITO

Anwendung

- > Das Lager dient als Kommissionierlager für ganze Paletten, aber auch Kleinmengen an Dosen und Einwegflaschen.
- > Für die Kommissionierung von Kleinmengen wurde ein Paletten-Einschub-System, für die Kommissionierung von Paletten ein Palettendurchlaufsystem installiert.
- > Das Palettendurchlaufregal bietet Platz für 2.000 Paletten. Es können bis zu 29 Paletten im FIFO-Prinzip hintereinander eingelagert werden.

Dreifach höhere Lagerkapazität durch kompakte Bauweise

Nutzen

- > **Verdreifachung der Lagerkapazität von früher 700 auf jetzt über 2.000 Paletten**
- > **störungsfreies und damit auch beschädigungsfreies Handling sorgt für mehr Qualität und kaum noch Reklamationen**
- > **Schwankungen im Lager lassen sich problemlos ausgleichen**





Systemlösung: BITO PROflow > VET CONCEPT

Anforderungen

- > Pufferlager von Paletten für die Kommissionierung von qualitativ hochwertiger Tiernahrung
- > Umsetzung des FIFO-Prinzips für eine verlässliche Einhaltung des Mindesthaltbarkeitsdatums
- > platzoptimierte Regalkonstruktion wegen Bedarf von 3.750 Stellplätzen

Zusammenspiel mehrerer Regaltypen erfüllt alle Anforderungen

Unternehmen

Das Unternehmen VET Concept wurde im Jahr 2002 gegründet und ist spezialisiert auf qualitativ hochwertige, gesunde und gut verträgliche Tiernahrung ohne schädliche Zusätze.

VET Concept bietet ein breites Spektrum an hochwertigen Futtermitteln, das ständig überprüft und weiterentwickelt wird. In den letzten Jahren ist das Unternehmen stark gewachsen und wurde schon mit verschiedenen Regaltypen von BITO ausgestattet.



BITO

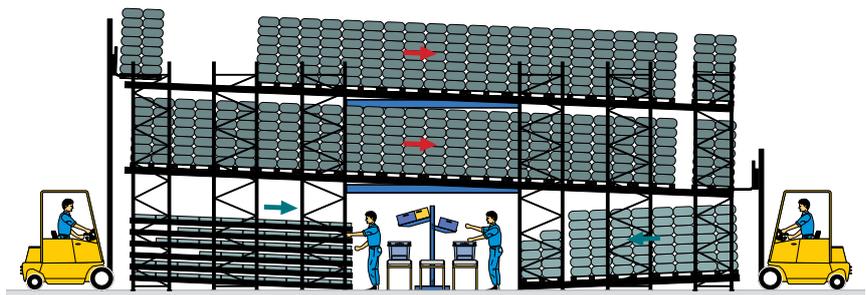
Anwendung

- > In mehreren Durchlaufregalblöcken wird Tierfutter im FIFO-Prinzip eingelagert.
- > In das Pufferlager werden die angelieferten Waren auf Europaletten eingelagert und dann bei Bedarf in die Kommissionierzone ausgelagert.
- > In der Kommissionierzone mit Kommissioniertunnel wird die Ware dann umverpackt oder anforderungsgerecht für die Endkunden zusammengestellt.

Integrierter
Kommissioniertunnel

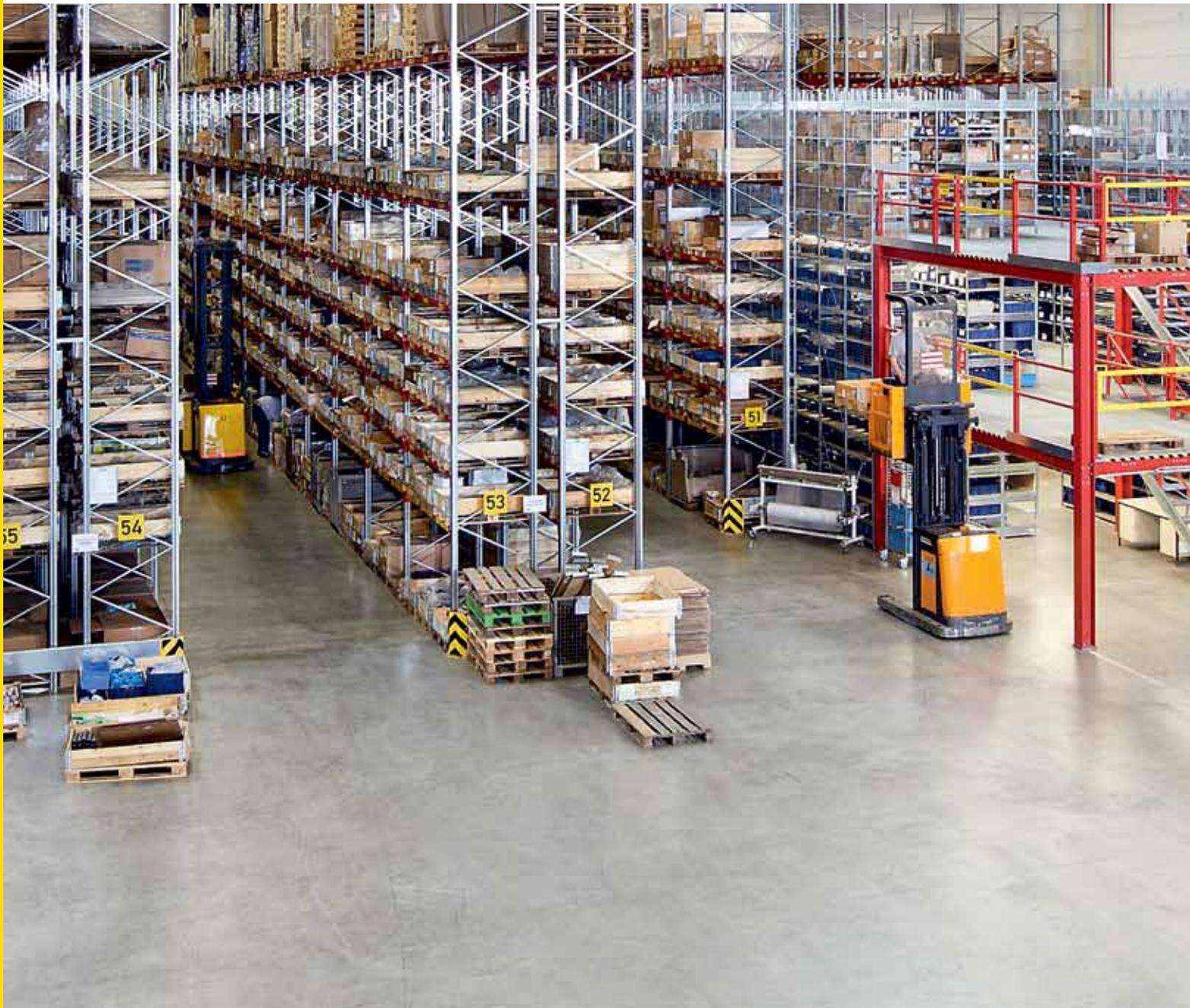
Nutzen

- > **hohe Kommissionierleistung durch Kommissioniertunnel und somit geringe Kommissionierzeit pro Auftrag**
- > **kurze Durchlaufzeiten der Waren aufgrund kurzer Wege durch kompakte Lagerung**
- > **störungsfreies Arbeiten durch getrennte Beschickungs- und Entnahmegänge**
- > **Einhaltung der Mindesthaltbarkeitsdaten durch konsequentes Einhalten des FIFO-Prinzips**
- > **Bodenebenen können durch hochklappbare Bodenbahnen gereinigt werden**





»Vom Behälter bis zum Hochregal – von der Planung bis zur Inbetriebnahme«



BITO – Die ganze Welt der Lagertechnik

BITO

BITO Regalsysteme

Die Produktpalette der Regalsysteme umfasst Fachbodenregale im Steck- oder Schraubsystem, Grossfachregale, Weitspann- und Schwerlastregale, Paletten- und Kragarmregale, verfahrbare Regale, mehrgeschossige Regalanlagen, dynamische Regale für Stückgüter und Paletten sowie automatisch bedienbare Regalanlagen.

Ob konventionelle Lösung oder automatisierte Regalanlage mit Durchlauftechnik – BITO unterstützt und berät Sie bei der Auswahl des für Sie optimalen Systems.

BITO Behältersysteme

Das umfangreiche Behälterprogramm bietet Behälter für jeden Einsatz: von Lager- und Kommissionierbehältern in unterschiedlichen Abmessungen über Stapelbehälter im Euromass und der erfolgreichen Mehrwegbehälterserie bis hin zu Behältern und Tablarern für den Einsatz in automatisierten Lägern und Behältern in Palettengrösse.

Umfangreiches Zubehör ...

... wie Arbeitstische, Transport-, Kommissionier- und Regalwagen, Schränke, Leitern, Etiketten, Beschriftungsleisten und vielseitiges Sicherheitszubehör runden das Angebotsspektrum von BITO ab.



**> Ganz gleich, was Sie für die Einrichtung Ihres Lagers benötigen –
BITO liefert Ihnen alles aus einer Hand!**



»Mehr als 5.000 Lagereinrichtungsprodukte direkt vom Hersteller«



Wir sind für Sie da!

Schnelle Bestellung



Über Katalog oder Internet, abwechslungsreiche Sonderangebote, unkomplizierte Beratung durch geschulte Mitarbeiter am Telefon, schnelle Reaktionszeit bei Anfragen, ein gutes Preis-/Leistungsverhältnis, möglichst kurze Lieferzeiten und, wenn es einmal nicht so läuft, eine rasche und kompetente Reklamationsbearbeitung – das sind die Kriterien für ein funktionierendes Direktgeschäft. Als Hersteller von mehr als 5.000 Lagereinrichtungsprodukten »Made in Germany« und einem Know-how von mehr als 50 Jahren, erfüllen wir diese Anforderungen. Durch eine ständige Produkt- und Marktbeobachtung ergänzen wir darüber hinaus unser Angebotsspektrum und bieten so ein hervorragendes Einkaufsportale für Ihre Lagereinrichtung.

Beratung & Planung



Schneller Warenfluss, schlanke Abläufe und effiziente Prozesse in der Intra-logistik sind nur mit optimal konfigurierten Lager- und Kommissioniersystemen möglich. Als Komplettanbieter haben wir hier einen klaren Vorteil. Wir stellen sämtliche Komponenten für anspruchsvolle Lagerkonzepte selbst her und übernehmen darüber hinaus Projektplanung und -betreuung. Die eigene Fertigung der verschiedenen Regal- und Behältersysteme sorgt für ein sicheres Projektmanagement mit hoher Transparenz und Effektivität. Zeitpläne sind gut kalkulierbar und auf den Punkt realisierbar, Abstimmungen zwischen den einzelnen Bereichen laufen reibungslos und zusätzliche Schnittstellen werden vermieden.



»Wir sind da, wo Sie sind!«



BITO – national und international



Unsere Tochtergesellschaften:

- > Belgien
- > Bulgarien
- > Dänemark
- > Dubai (Middle East)
- > Frankreich
- > Grossbritannien
- > Italien
- > Niederlande
- > Österreich
- > Polen
- > Russland
- > Schweiz
- > Slovakai
- > Spanien
- > Tschechien
- > Ukraine
- > Ungarn

Partner:

BITO unterhält mehrere Vertriebspartnerschaften weltweit und ist somit international sehr breit aufgestellt.

Produktionsstandorte in:

- > Meisenheim und Lauterecken
- > Indien

Werk
Indien



BITO Polska
in Polen



BITO Systems
in Belgien

BITO
Lagertechnik
in der Schweiz



BITO
Storage Systems
in England



BITO SYSTEMES
in Frankreich



BITO Lagertechnik
in Dänemark



**BITO-Lagertechnik
Bittmann AG
Industriestrasse 11
CH-6343 Rotkreuz**

**Tel. +41(0)41 790 20 64
Fax +41(0)41 790 43 28
info@bito.ch
www.bito.ch**