



## CHEMIKALIEN GUT AUF TOUR

**Für die Firma KEBO in Düsseldorf hat Manz Lagertechnik eine ausgeklügelte Lagerlösung entwickelt, die eine ideale Abwicklung der Touren-Bereitstellung ermöglicht. Ein speziell auf die Anwendung zugeschnittenes Paletten-Durchlaufregal sorgt nun für effiziente Prozesse.**

### **DAS UNTERNEHMEN**

Das mittelständische international tätige Unternehmen Keller & Bohacek GmbH & Co. KG, kurz KEBO, beschäftigt sich bereits seit Jahrzehnten mit der Entwicklung, Herstellung und dem Vertrieb von Spezialchemikalien. Das Hauptaugenmerk liegt auf den Produkten für die Zuckerindustrie, Stahlwerke sowie für alle Unternehmen, die Bedarf an Spezialchemikalien im Kessel- und Kühlwasserbereich haben. Hinzu kommt die Entwicklung von Additiven zur chemischen Reinigung.

### **SITUATION ZUVOR**

Nicht nur das Unternehmen entwickelt sich konstant weiter, sondern auch dessen Produktion. Diese schnellte in den letzten Jahren so massiv hoch, dass die bestehende Lagerfläche den An-

forderungen nicht mehr gewachsen war. Man entschied sich, das Lager zu erweitern. Den Auftrag für die Umsetzung des Neubaus erhielt die Systeambau GmbH als Generalunternehmer.

### **VORGABEN**

Als der Neubau stand, lagerte KEBO die Ware vorerst ein Jahr lang ebenerdig in Intermediate Bulk Containern (IBC), jeweils 2-3 Container übereinander. Das Prinzip erwies sich jedoch als platzraubend und nicht praktikabel. Deshalb erhielt die Systeambau den Auftrag, gemeinsam mit Manz Lagertechnik das neue Lager mit einer passenden Lösung auszustatten. Die Grundfläche war von Beginn an begrenzt, so dass die neue Lagerlösung den vorgegebenen Raum optimal ausnutzen musste.

### **ENTSCHEIDUNG FÜR MANZ LAGERTECHNIK**

„Die Auswahl des Lieferanten hat letztlich der Generalunternehmer getroffen. Wir haben aber gemeinsam Wert auf einen Partner gelegt, der viel Erfahrung mitbringt und professionell und zuverlässig agiert. Überzeugt hat uns vor allem, dass



sich Manz Lagertechnik intensiv mit der Aufgabenstellung befasst und uns eine Teststrecke eingerichtet hat, mit der wir gemeinsam die optimale Lösung für unseren Bedarf ermitteln konnten“, so Gerd Flagmansky, Technischer Leiter bei KEBO.

## DIE LÖSUNG

Das neue Gebäude mit einer Grundfläche von rund 1100 qm, ist nun in zwei Bereiche gegliedert: In einen Lagerbereich, ausgestattet mit einem Hochregallager und in einen Warenausgangsbereich, beides von Manz Lagertechnik realisiert. Dabei bestand die Herausforderung vor allem in der Realisierung des Paletten-Durchlaufregals für die Tourenbereitstellung. Da Paletten mit 250 kg wie auch mit 1200 kg in wahlloser Reihenfolge nur über Schwerkraft angetrieben prozesssicher transportiert werden sollten, erforderte dies eine besondere Konfiguration der Durchlaufbahnen. Mit einer Kanaltiefe von über 27 m können jetzt 22 IBC's mit einem Gewicht von bis zu 1200 kg hintereinander gelagert werden. Insgesamt entstanden 13 Kanäle mit einer Kapazität für jeweils eine LKW-Ladung. Eine weite-

re Bahn wurde für den Rücktransport eingerichtet. Bei der Lagerung der Spezialchemikalien waren entsprechende Maßnahmen zu treffen. Dazu zählt die Ausprägung des Fußbodens, die Schaffung entsprechender Löschwasserbarrieren und die Integration der Sprinklertechnik.

## ERGEBNIS

Abgesehen von der deutlich verbesserten Lagerorganisation bietet das neue Paletten-Durchlaufregal eine außergewöhnlich effiziente Flächen- und Volumennutzung sowie eine schnelle, klar strukturierte Bereitstellung der IBC's. So erfolgen alle Prozesse reibungslos in transparenten, zügigen Abläufen. Dabei ist das neue Lager nach modernsten technischen Anforderungen ausgestattet.

**ZITAT DES KUNDEN:** *Wir sind mit dem Projektverlauf und der Lösung sehr zufrieden. Alles lief reibungslos im vorgegebenen Zeitrahmen. Unsere Erwartungen an die Funktionalität und Effektivität wurden vollständig erfüllt. Das Team von Manz Lagertechnik hat sich als durchgängig kompetent und flexibel erwiesen. Einer erneuten Zusammenarbeit steht damit nichts im Weg“, so Gerd Flagmansky*

