



LOGISTICS COMPETENCE BOOK

INTELLIGENTE INTRALOGISTIK-LÖSUNGEN FÜR DEN MITTELSTAND

FÜR ENTSCHEIDENDE WETTBEWERBSVORTEILE: INNOVATIVE IDEEN FÜR EINE INTELLIGENTE INTRALOGISTIK

Die Marktanforderungen an Unternehmen verändern sich nicht nur ständig, sondern ebenso rasant. Voraussetzung für den Erfolg ist deshalb ein Höchstmaß an Flexibilität und Effizienz. Dies gilt auch und besonders für die Intralogistik. Denn wer seine Abläufe optimiert, spart nicht nur viel Geld, er sichert sich auch gegen Marktturbulenzen ab und erreicht so das entscheidende Mehr an Wettbewerbsfähigkeit.

Die komplexe Welt der Intralogistik bietet unglaubliche Rationalisierungspotenziale. Vor allem dann, wenn Lösungen mit disziplinübergreifendem Wissen, jahrelanger Erfahrung und unter Berücksichtigung aller Optimierungsmöglichkeiten umgesetzt werden.

Viele Unternehmen jedoch schöpfen ihre Möglichkeiten noch nicht einmal annähernd aus, da es bei der Umsetzung der Lösung an einer umfassenden, effizienten Detailplanung und Koordinierung des Projektes mangelt.

Die ideale Logistikh Lösung zu finden und umzusetzen, erfordert mehr als nur technisches Wissen und innovative Systeme.

Es bedarf vor allem einer intensiven Auseinandersetzung mit den speziellen Anforderungen, fachkundiger Erfahrung und einer partnerschaftlichen, aufrichtigen Zusammenarbeit.

Erst dann entsteht ein zukunftsweisender Prozess des kreativen Schaffens, der einen Platz an der Spitze möglich macht.

**ÜBERLASSEN SIE DIE UMSETZUNG IHRER
VISIONEN DENEN, DIE SIE BEHANDELN,
WIE SIE SIND – EINZIGARTIG!**



Wolfgang Manz Dipl. Ing.



WIR MACHEN IHRE INTRALOGISTIK ZU UNSERER SACHE – VOM ERSTEN KONZEPT BIS ZUR SCHLÜSSELFERTIGEN ÜBERGABE

Wir gehören zu den kundenorientiertesten Anbietern einer der komplexesten Branchen überhaupt – der Intralogistik. Wir verstehen uns als Intralogistik-Architekten, die als Lieferant & Fachplaner fungieren und die Schnittstellen

- **INTRALOGISTIK**
- **IMMOBILIE**
- **EINRICHTUNG**

beherrschen. Mit diesem Fachwissen und einer gesamtheitlichen Betrachtung generieren wir Kosteneinsparungen für unsere Kunden.

Wer zu uns kommt, sucht einen Projektpartner mit Know-how und Erfahrung, dem es gelingt, logistische Zusammenhänge umfassend zu begreifen und damit ganzheitliche Lösungen zu entwickeln.

Um die gesamte Bandbreite möglicher Einsparpotenziale ausschöpfen zu können, bieten wir Ihnen umfassende Beratungsleistungen. Je nach Bedarf entwickeln wir dazu System- und Layoutplanungen und konzipieren intelligente Alternativen – bis eine passende Lösung entstanden ist.

Diese Lösung ist dann Basis für die Optimierung des Zusammenspiels aller Schnittstellen:

→ **Bau, TGA/Haustechnik, Sprinkler, Fußboden, Beleuchtung, Arbeitsplätze, Materialfluss und Einrichtungen.** Natürlich bewerten und überprüfen wir auch die Einhaltung aller gesetzlichen Vorgaben, Abläufe und Terminpläne.

Bei der Realisierung Ihres Projekts beschränken wir uns nicht auf das System eines Herstellers. Unser Produktportfolio ist umfassend und herstellerunabhängig, unser Netzwerk einzigartig. Dies versetzt uns in die Lage, die besten und passendsten Systeme – unabhängig von Marken und Produkten – für unsere Kunden flexibel zu kombinieren. Standard kann jeder. Wir können mehr. Das ist eine unserer ganz besonderen Stärken.

**WIR HABEN KEINE SCHUBLADENLÖSUNGEN.
JEDES PROJEKT WIRD INDIVIDUELL FÜR DEN
KUNDEN ENTWICKELT UND KONFIGURIERT!**

MARKTSTUDIEN → IDEEN & KONZEPTE → ALTERNATIVEN
ANALYSEN → PLANUNG → PROJEKTMANAGEMENT
AUSSCHREIBUNG → VERTRÄGE → AUFTRAGSABWICKLUNG
CONTROLLING → ABNAHMEN → PROBELÄUFE → INBETRIEBNAHME



UNSERE LEISTUNGEN FÜR IHRE PERFEKTE LOGISTIKLÖSUNG: 9 PHASEN FÜR DIE ERFOLGREICHE PROJEKTUMSETZUNG

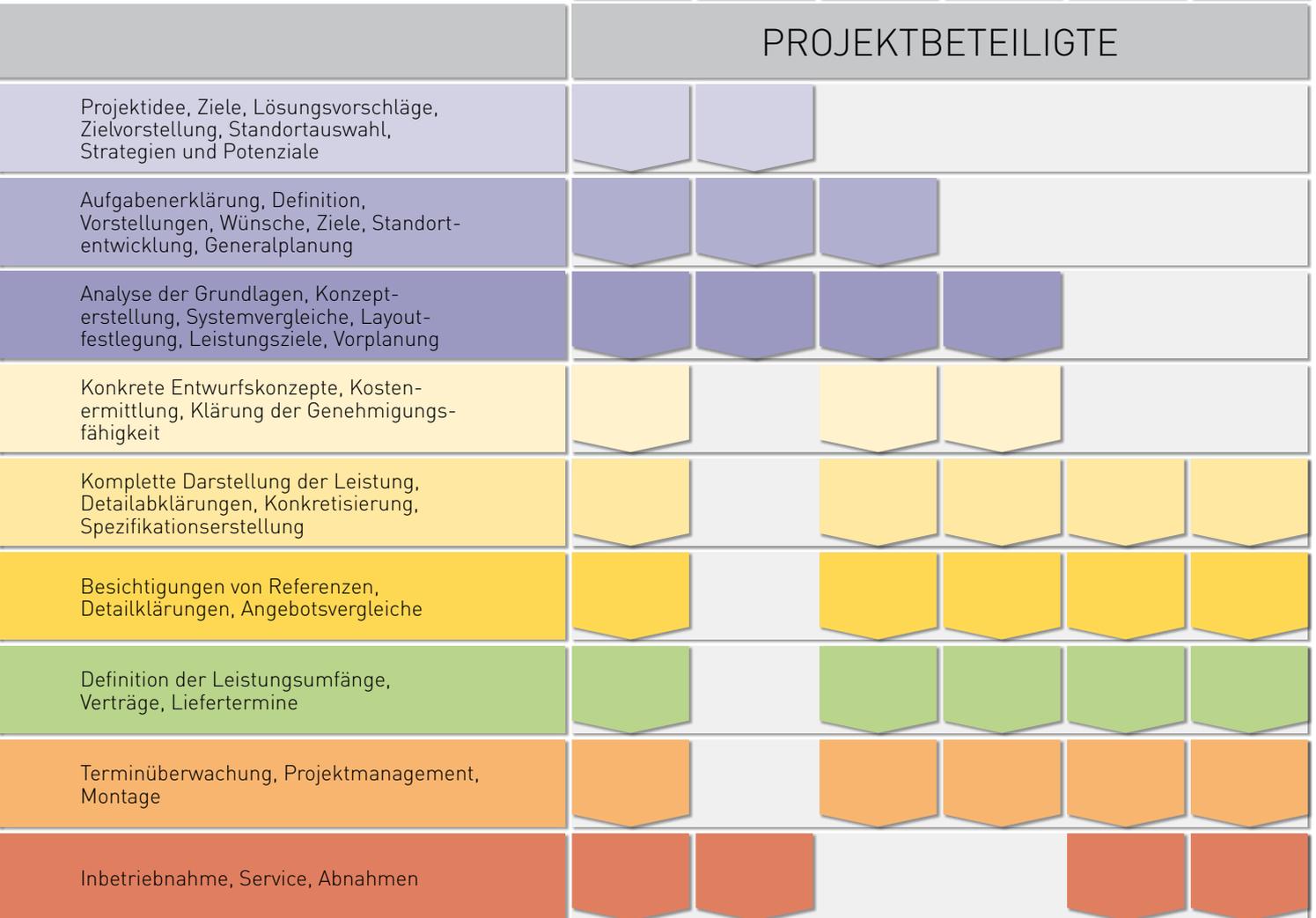
Perfekte Intralogistik-Lösungen erfordern sorgfältige Planung und absolute Professionalität bei der Umsetzung. Wir unterstützen Sie in allen Leistungsphasen und begleiten Sie und alle Beteiligten bis zum Echtbetrieb.

Wir sind herstellerunabhängig, individuell und setzen unseren Fokus nur auf ein Ziel: auf Ihren Erfolg. Als überregional arbeitender Ansprechpartner für den gesamten Projektablauf haben wir die Kompetenz für Planung, Projektierung und Überwachung der Realisierung.

6

LEISTUNGSPHASEN

1	Standort- und Logistikplanung
2	Grundlagenermittlung
3	System- und Layoutplanung
4	Lagersystembestimmung
5	Ausführungsplanung
6	Vorbereitung der Vergabe
7	Entscheidung und Vergabe
8	Realisierung
9	Projektabschluss und Echtbetrieb





VOM VISIONÄREN INTRALOGISTIK-KONZEPT ZUM MODERNEN ZENTRALLAGER

Für das Unternehmen Suer Nutzfahrzeugtechnik GmbH, Wermelskirchen, hat Manz Lagertechnik die Beratung für den Bau eines neuen, automatischen Zentrallagers übernommen, das Konzept der technischen Lösung optimiert und dabei alle Einsparpotenziale ausgeschöpft.

DAS UNTERNEHMEN

Suer Nutzfahrzeugtechnik beliefert über 5.000 Kunden europaweit mit rund 27.000 Teilen seiner Produktpalette. Damit zählt das Traditionsunternehmen in Deutschland bereits seit über 100 Jahren zu den bekanntesten Großhändlern für Fahrzeugbau- und Landmaschinenersatzteile.

SITUATION ZUVOR

1969 entstand in Wermelskirchen auf knapp 3.000 m² Lagerfläche die Haupthalle des Unternehmens mit zwei Hallenschiffen. In einem der Schiffe wird das Langmaterial in moderner Umgebung gelagert, kommissioniert und montiert,

während die Mitarbeiter im Fahrzeugbauteillager teils enorme Wege zurücklegen mussten. Die Kommissionierung erfolgte nach dem Prinzip „Mann-zur-Ware“. Darüber hinaus nagte der Zahn der Zeit an Boden und Dach der Halle.





VORGABEN

Kommissionierprozesse vereinfachen und effizienter gestalten, Kapazitäten schaffen sowie die Wirtschaftlichkeit erhöhen – mit einem neuen, automatischen Zentrallager. Dabei sollte sich die neue Lösung auf moderne Weise äußerst schnell und flexibel den sich verändernden Marktbedingungen anpassen können, nach dem Prinzip „Ware-zum-Mann“.

ENTSCHEIDUNG FÜR MANZ LAGERTECHNIK

Der Weg in die Automation ist für ein mittelständisches Unternehmen ein großer Schritt. Wie hilfreich und kosteneffizient an dieser Stelle ein erfahrener Logistik-Fachplaner sein kann, erlebte die Suer Nutzfahrzeugtechnik bei der Planung und Umsetzung. „Wir wollten bei diesem Vorhaben jemanden an unserer Seite wissen, der uns in jeder Hinsicht offen, neutral und fachlich umfassend beraten kann“, so Gesellschafter Arne Suer. Die Wahl fiel auf Manz Lagertechnik.

VORGEHEN

Bevor sich Suer für einen Anbieter entschied, verglichen wir alle vorliegenden Angebote und prüften diese auf Vollständigkeit. Anschließend wurden die technischen Lösungsvorschläge analysiert und verbessert. Dabei eruierten wir nicht nur technische Merkmale oder Prozesse, sondern auch alle möglichen Einsparpotenziale. Darüber hinaus optimierten wir das Zusammenspiel der Schnittstellen: Bau, Haustechnik, Fußboden und Lager- und Fördertechnik.

ZITAT DES KUNDEN: *Die Analyse und die Optimierungen von Manz Lagertechnik waren hier sehr wertvoll für uns. Wir haben uns sehr gut beraten gefühlt, viel Budget gespart und auf diese Weise eine maßgefertigte Lösung gefunden“, erklärt Arne Suer. Eine Kombination aus automatischem Paletten- und automatischem Kleinteilelager sowie innovative Fördertechnik von SSI Schäfer erfüllt nun alle Anforderungen.*



Mit einem neuen Distributionszentrum versorgt die Remmers-Gruppe, Lönigen, jetzt über 50.000 Kunden innerhalb von 24 Stunden mit Produkten. Eine ausgeklügelte Lösung von Manz Lagertechnik sorgt dort für eine Warenverfügbarkeit von 98 Prozent und eine effiziente, wirtschaftliche Lagerung sowie Kommissionierung der Produkte.

DAS UNTERNEHMEN

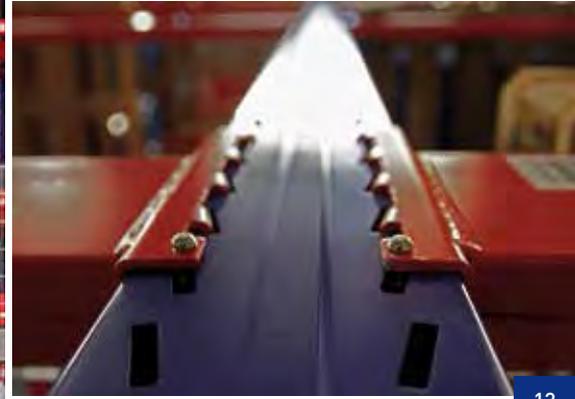
Das mittelständische Familienunternehmen Remmers ist seit über 60 Jahren führend in der Bauchemie und Holzlackindustrie. Über 1.400 Mitarbeiter beschäftigt das Unternehmen weltweit. 700 davon arbeiten am Firmensitz im niedersächsischen Lönigen.

SITUATION ZUVOR

Bisher bestellten die Kunden ihre Ware deutschlandweit dezentral bei ihrem regional zuständigen Fachvertreter. Rund 180 kleinere Läger waren so für die Versorgung der Kunden zuständig. Das Problem: Bei immer kleineren Losgrößen, die bei

steigenden Auftragszahlen bis zur Bestellung von einzelnen Artikeln reichten, gab es zu wenig Platz. Die Kosten waren zu hoch und die Flexibilität zu gering. Um neben der Fertigung und dem Vertrieb von Produkten auch die Logistik zur weiteren Kernkompetenz auszubauen, entschied sich das Unternehmen für den Bau eines neuen Distributionszentrums.





VORGABEN

Läger zusammenführen, Logistikstrukturen optimieren, Prozesse effizienter gestalten und die dezentralen Strukturen durch ein neues Zentrallager in Löningen ersetzen.

ENTSCHEIDUNG FÜR MANZ LAGERTECHNIK

„Wir haben uns für Manz Lagertechnik entschieden, da wir einen Partner gesucht haben, der unsere Anforderungen exakt umsetzen kann. Der alle Einsparpotenziale berücksichtigt und flexibel die für uns optimale Intralogistiklösung realisiert“, so Klaus Boog, Vorstand Prozesse und IT Remmers-Gruppe. Die Leistung erstreckte sich über die Beratung, detaillierte System- und Layoutplanung sowie Optimierung, Lieferung der Komponenten bis hin zur kompletten Umsetzung und Koordination des Logistikprojektes.

DIE LÖSUNG

Alle Einzelartikel, Produktionssysteme und Sonderanfertigungen finden nun im neuen Lager Platz. Ermöglicht durch die Kombination eines 11 m hohen Breit- und Schmalganglagers für

20.000 Paletten. Mit dem neuen System erzielt Das Unternehmen eine Warenverfügbarkeit von 98 %. Fehlende Artikel gehören damit der Vergangenheit an. Kleinsendungen bis zu 50 kg werden über eine von Förster & Krause realisierte Fördertechnikstrecke, die in ein Palettenregal integriert ist, automatisch dem Packbereich des neuen Logistikzentrums zugeführt. Schon jetzt liegt die Zustellquote bei 99,5 %.

ERGEBNIS

Seit 2012 ist das neue 17.200 m² große Logistikzentrum in Betrieb, gebaut in nur acht Monaten. Kosten: ca. 15,6 Mio. Euro. Damit erhalten alle 50.000 Kunden aus dem Bau-, Holz- und Verlegethandwerk der Möbelbau- und Fensterindustrie ihre Waren zuverlässig innerhalb von 24 Stunden, deutschlandweit.

ZITAT DES KUNDEN: *Die Lösung entspricht exakt unseren Anforderungen und erfüllt alle unsere Ansprüche. Die Zusammenarbeit hätte nicht besser laufen können. Zudem hat Manz Lagertechnik in der Detailplanung weitere Einsparpotenziale aufgezeigt und die rechtlichen Rahmenbestimmungen exakt geprüft. Die Partnerschaft hat sich als sehr wertvoll erwiesen.*







SICHERHEIT NACH MODERNSTEM STANDARD

Für die Firma Polifilm hat Manz Lagertechnik eine neue Lagerhalle ausgestattet. Dort sorgt jetzt eine Verschieberegalanlage mit modernsten Steuerungsfunktionalitäten für effiziente Abläufe und optimale Sicherheit. Und das bei bis zu 2300 kg Foliengewicht.

DAS UNTERNEHMEN

Ob Automobil- oder Agrarsektor, Lebensmittel, Bau, Verpackung oder Abfallwirtschaft, wenn es um den Einsatz von Folien geht, führt kein Weg an der Firma Polifilm vorbei. Mit weltweit rund 1.100 Mitarbeitern und 16 Niederlassungen auf allen Kontinenten zählt das Unternehmen zu den führenden deutschen Herstellern von Extrusions- und Schutzfolien.

SITUATION ZUVOR

Am Standort Weißandt-Gölsau reichten die bestehende Fläche und Lagerkapazität nicht mehr aus. So entschied sich das Unternehmen, die beiden bestehenden Lagerhallen auf dem Betriebsgelände um eine weitere Halle mit 4.800 m² zu ergänzen.



VORGABEN

Die Verfügbarkeit der Ware sollte erhöht und weitere Kapazitäten für die Zukunft geschaffen werden. Darüber hinaus waren Steuerung und Sicherheitstechnik nach neuestem Standard Pflicht, während die neue Anlage problemlos erweiterbar sein sollte.



ENTSCHEIDUNG FÜR MANZ LAGERTECHNIK

Manz Lagertechnik übernahm Detailplanung und Optimierung der Lagerlösung, die Koordination und Prüfung aller Schnittstellen sowie die Analyse der möglichen Einsparpotenziale.

DIE LAGERLÖSUNG

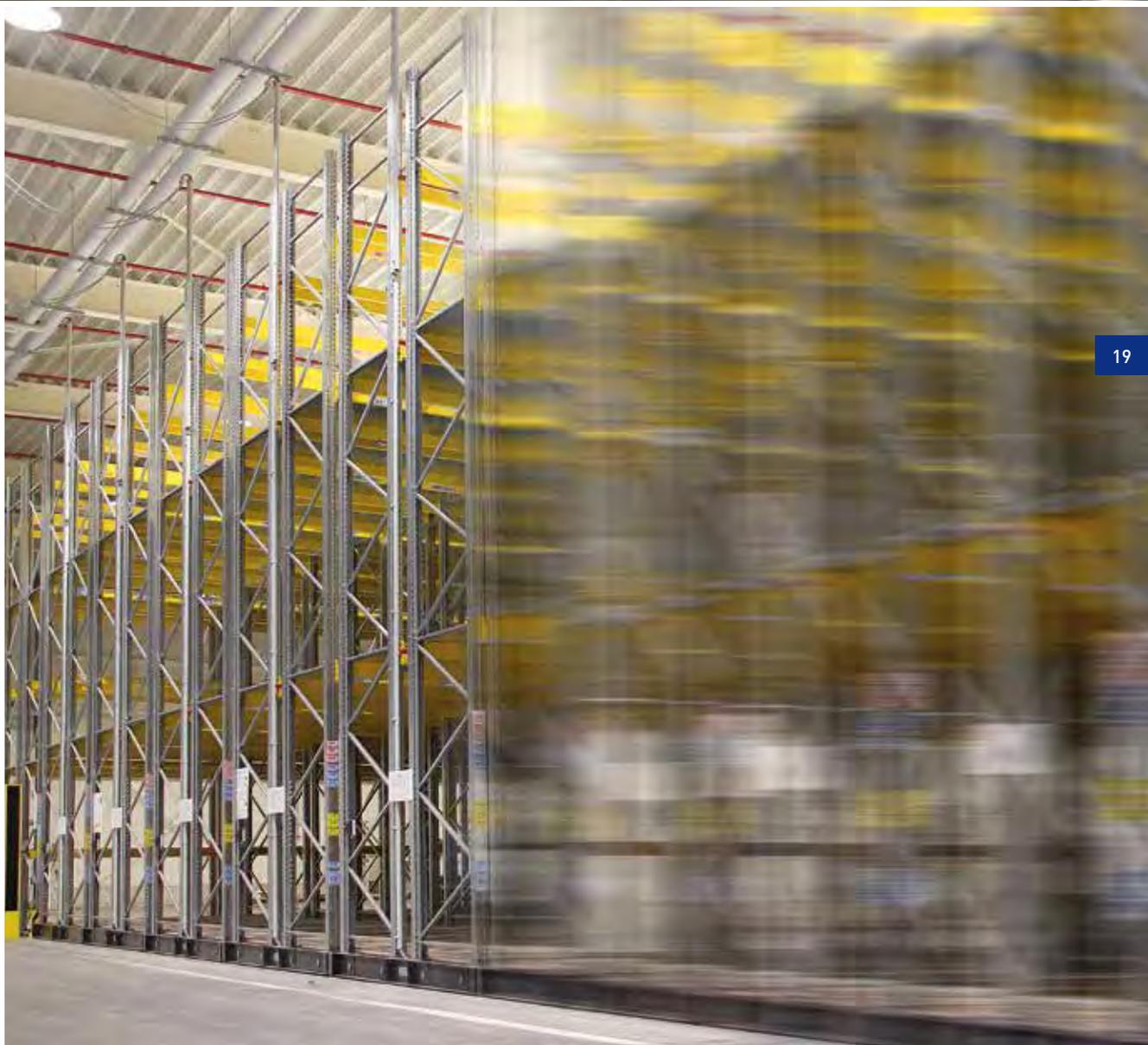
Eine neue Palettenverschieberegalanlage sorgt jetzt für ideale Prozesse und viel Kapazitätsgewinn. Dabei kombiniert das System einen Direktzugriff auf alle Artikel mit optimaler Raumnutzung und gewährt größte Flexibilität. Zudem sorgt modernste Sicherheitstechnik für sichere Abläufe. Der gesamte Lieferumfang wurde in rund dreieinhalb Monaten fertig montiert, in Betrieb genommen und übergeben. Für das hohe Palettengewicht von bis zu 2300 kg hat Manz Lagertechnik im Rahmen der Planung und Dimensionierung Traglastversuche für die Regalträger durchgeführt und zuverlässige Belastungswerte geliefert. Auch die von vornherein schrittweise geplante Verdoppelung der beiden Anlagen wurde in die Dimensionierung einbezogen.

DAS ERGEBNIS

Seit 2012 läuft die neue Anlage ohne jegliche Störung und bietet Platz für insgesamt 6.000 Paletten. Dabei ist die erste Hälfte der Halle mit zwei Verschieberegalanlagen ausgestattet. Der andere Teil wurde mit Palettenregalen als normales Breitganglager realisiert. Dabei hat Manz Lagertechnik die Regale im Breitganglager bereits so konzipiert, dass diese auch auf Fahrwagen verwendet werden können. Auf diese Weise können die Kapazitäten noch deutlich erhöht werden.

ZITAT DES KUNDEN: *Manz Lagertechnik konnte nachweisen, dass Erfahrungswerte und eine konservative Auslegung der wichtigsten Anlagenkomponenten: Schienensystem und Lagertechnik nicht gleichzeitig mit Mehrkosten verbunden sind, jedoch eine weitaus größere Funktionalität aufweisen. Wir waren mit der Zusammenarbeit sehr zufrieden“ so Franz Christmann, Geschäftsführer bei Polifilm.*







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

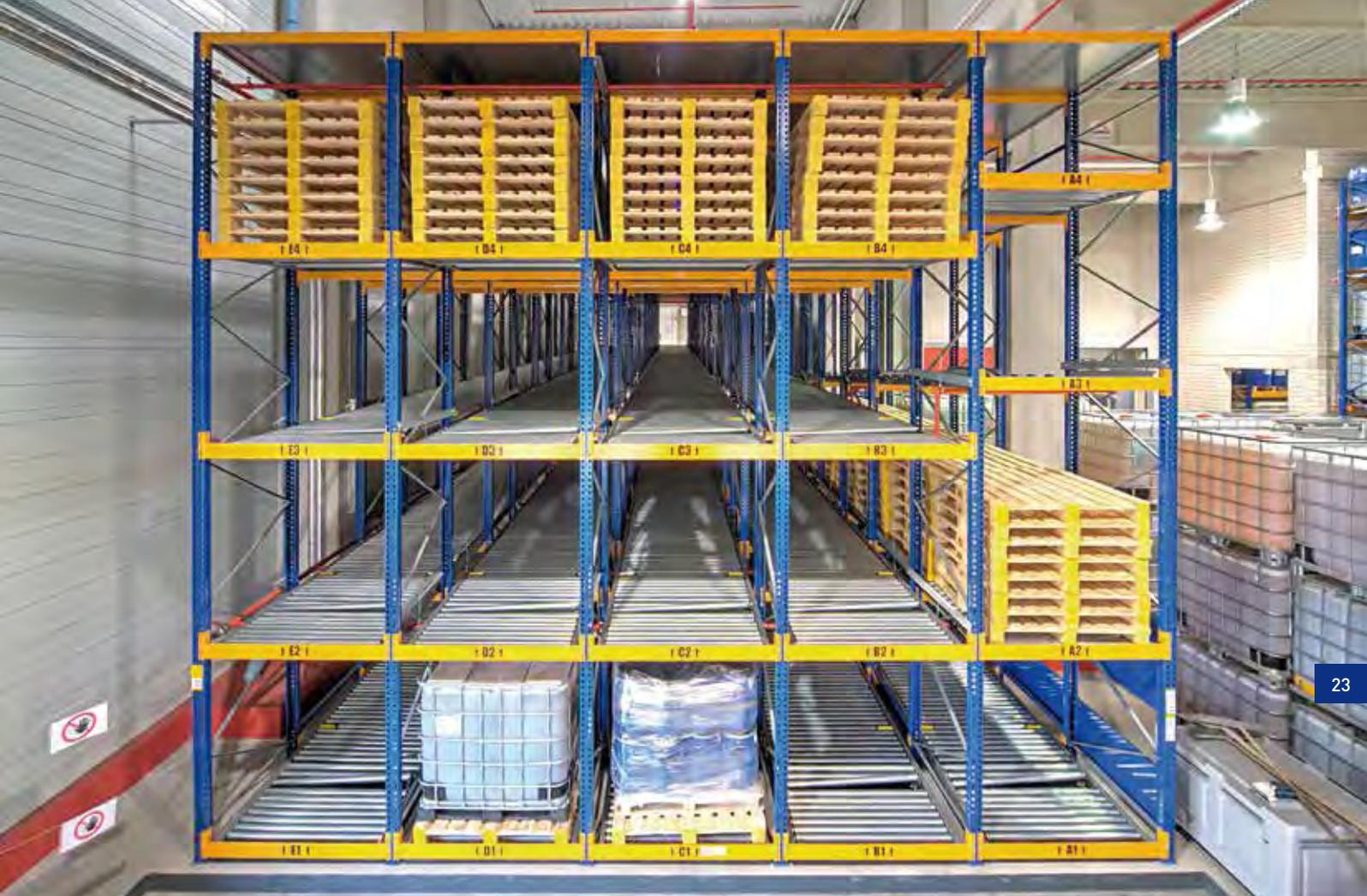
Das neue Gebäude mit einer Grundfläche von rund 1100 qm, ist nun in zwei Bereiche gegliedert: In einen Lagerbereich, ausgestattet mit einem Hochregallager und in einen Warenausgangsbereich, beides von Manz Lagertechnik realisiert. Dabei bestand die Herausforderung vor allem in der Realisierung des Paletten-Durchlaufregals 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*



Für die Firma Finzelberg in Andernach hat Manz Lagertechnik das neue Zentrallager mit einer Lösung ausgestattet, die den Materialfluss und die Raumnutzung maßgeblich verbessert. Zwei Paletten-Verschieberegalanlagen sorgen nun für effiziente, klar strukturierte Prozesse.

DAS UNTERNEHMEN

Bei Heilmitteln zählt vor allem eines: Vertrauen. Und das nimmt Finzelberg seit 1875 sehr ernst. Heute zählt das global agierende Unternehmen zu den weltweit führenden Herstellern von Pflanzenextrakten für die pharmazeutische Industrie. Als Business Unit der Martin Bauer Group fertigt Finzelberg aus mehr als 150 verschiedenen Pflanzen und Rohstoffen über 800 unterschiedliche Produkte. Damit beliefert das Unternehmen sowohl die Phytopharmazeutische Industrie als auch Hersteller von Nahrungsergänzungsmitteln.

SITUATION ZUVOR

Im Zuge der fortlaufenden Entwicklung entsprach das bestehende Zentrallager in Andernach nicht mehr den Anforderungen des Unternehmens. Zum

einen betraf dies den Stand der Technik, zum anderen wurde die Lagerfläche schlicht zu klein. Um den Anforderungen der Zukunft gerecht zu werden, entschied man sich für den Bau eines neuen Zentrallagers. Den Auftrag für die Umsetzung des Neubaus erhielt die Systeambau GmbH, Bad Hönningen. Mit der Realisierung der Lagertechnik wurde Manz Lagertechnik beauftragt.

VORGABEN

Da umfassende Vorplanungen bereits vorausgegangen waren, stand die Systemlösung für das neue Zentrallager von Beginn an fest. So entschied man sich in Andernach für eine Paletten-Verschieberegalanlage mit dem Ziel: alle Wegezeiten deutlich zu verkürzen, alle Waren klar sortiert unterzubringen, eine hohe Prozesssicherheit zu gewährleisten und dabei den begrenzt zur Verfügung stehenden Raum im neuen Lager optimal auszunutzen.

ENTSCHEIDUNG FÜR MANZ LAGERTECHNIK

„Wir haben uns für Manz Lagertechnik entschieden, weil hier neben der nötigen Erfahrung ein-



25



fach das Preis-Leistungs-Verhältnis stimmt. Die angebotene Lösung entsprach exakt unseren Vorstellungen“, so Christoph Roos von der Finzelberg GmbH & Co KG.

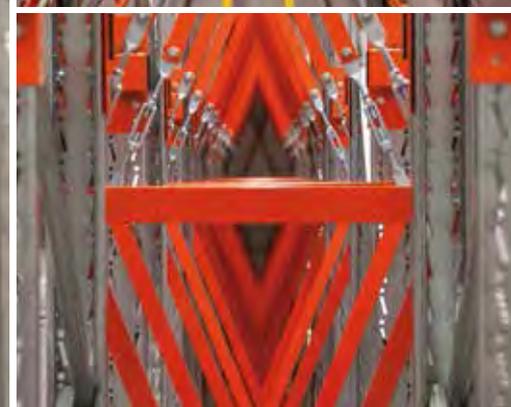
DIE LÖSUNG

Das neue Zentrallager gliedert sich nun in drei Baukörper, die eine Bruttogrundfläche von rund 4500 m² umfassen. Im ersten Teil der Anlage befinden sich, aufgeteilt auf zwei Ebenen, die Warenannahme und die Produktion. Von der Produktion aus führt eine Schleuse direkt in das eigentliche Lager, in dem alle Waren in zwei Verschieberegalanlagen untergebracht sind. Dabei wird bei einer Raumhöhe von rund 11,5 Metern eine der Anlagen für Fertigwaren, die andere für Rohmaterialien verwendet. Jede Anlage ist mit einer separaten SPS-Steuerung ausgestattet und besteht aus jeweils 10 Fahrwagen. Die Ein- und Auslagerung der Produkte erfolgt via Schubmaststaplern, die die schmalen Gänge problemlos bedienen. Zum Öffnen der Fahrgänge wird eine Funksteuerung verwendet. Im dritten Teil des Lagers sind eine Kühlfläche und Büroräume auf zwei Ebenen untergebracht.

ERGEBNIS

Seit der Inbetriebnahme im Februar 2013 laufen die beiden Verschieberegalanlagen ohne jegliche Störung. Der gesamte Materialfluss erfolgt nun deutlich schneller und effizienter, mit einem System, das dem neusten Stand der Technik entspricht und exakt auf die Anforderungen von Finzelberg zugeschnitten ist. Mit dem Verschieberegale wird der zur Verfügung stehende Platz optimal ausgenutzt, während die Waren sicher und klar strukturiert gelagert werden. Auch die Zugriffszeiten wurden deutlich verkürzt.

ZITAT DES KUNDEN: „Das gesamte Projekt verlief so problemlos und zufriedenstellend, dass wir Manz Lagertechnik im folgenden Jahr mit der Lieferung eines Einfahrregals für das bestehende Lager beauftragt haben. Auch hier wurden wir erneut überzeugt, denn kein anderer Anbieter war in der Lage, ein Regal zu liefern, in welchem Paletten mit so außergewöhnlichen Maßen und Gewichten wie bei uns Platz finden. Das hat uns erneut gezeigt, dass wir den richtigen Partner gefunden haben und Manz Lagertechnik jederzeit weiterempfehlen können“, so Christoph Roos.





 **INTERSPORT**







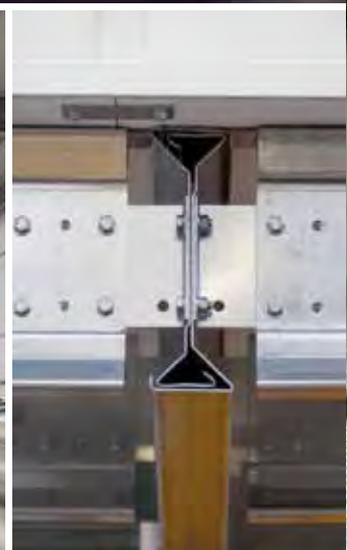






KÜHNE+NAGEL









36





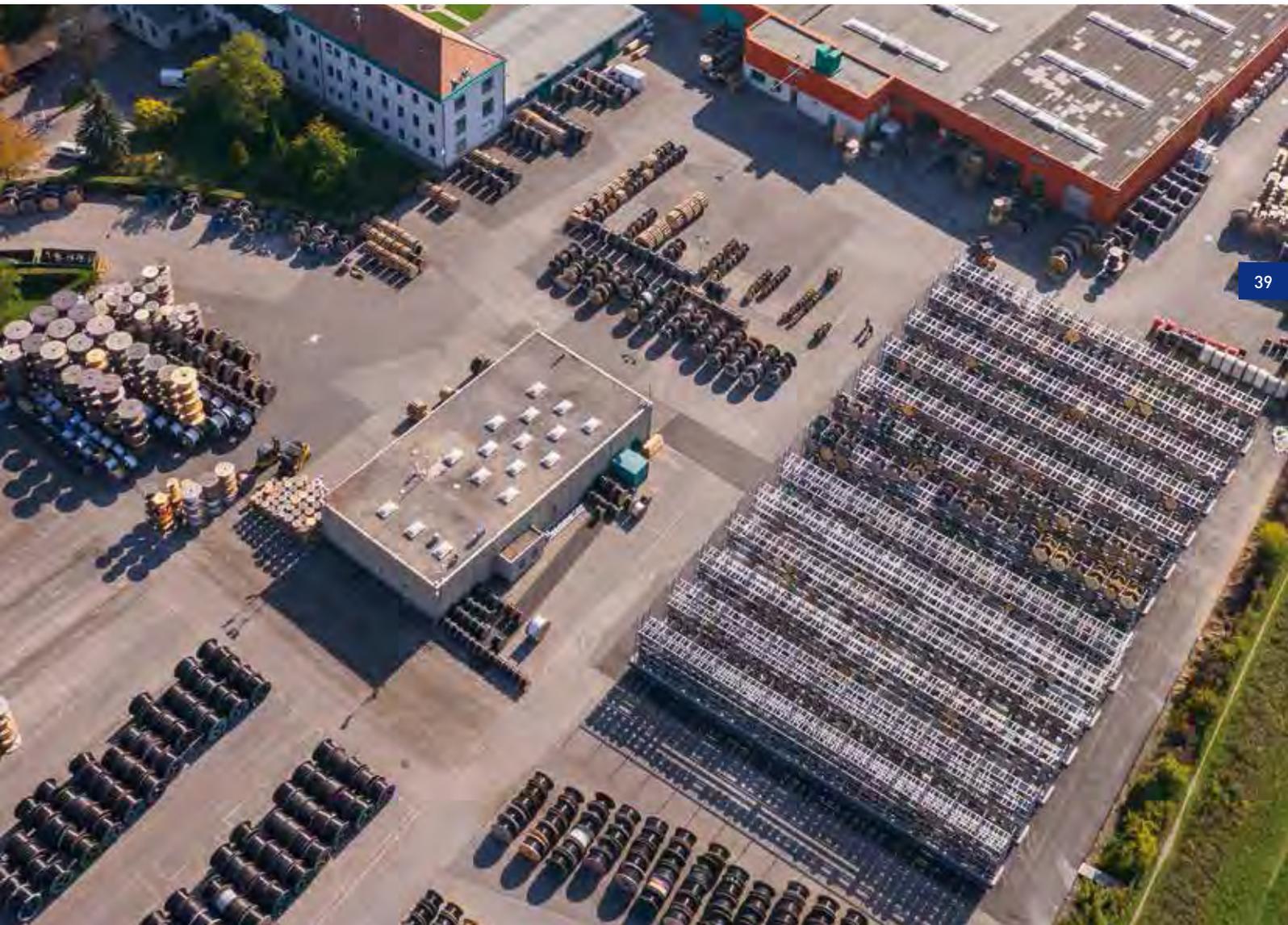


38




INTERROLL
WE MAKE THE WORLD MOVE







40

PALETTENMAGAZINE »PALOMAT« – ERGONOMISCHES UND ÖKONOMISCHES PALETTEN-HANDLING



Paletten-Handling spielt in modernen Materialfluss-Konzepten eine wichtige Rolle - unabhängig davon, ob es sich um automatisierte Prozesse (INLINE) handelt oder um manuelles Handling.

Manuelle Palettenmagazine werden im Wareneingang, im Warenausgang, in der Produktion und in Montagebereichen überall dort eingesetzt, wo Paletten gestapelt oder entstapelt werden müssen.

Neben verbesserten Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter entfallen natürlich auch überflüssige Staplerfahrten. Außerdem schafft der Transport von ordnungsgemäßen Palettenstapeln mehr Sicherheit im internen Materialfluss.

Insgesamt reduzieren sich die Prozesskosten des Palettenhandlings deutlich. Das rechnen wir Ihnen gerne vor.

FÜR JEDE ANWENDUNG DIE PASSENDE PRODUKTE: LAGERSYSTEME, LAGERTECHNIK, FÖRDERTECHNIK

LAGERSYSTEME

Die Auswahl des für Sie geeigneten Lagersystems ist abhängig von den jeweiligen logistischen Anforderungen. Folgende Lösungsmöglichkeiten bieten sich an:

→ **Breitganglager** – Nach wie vor die häufigste und vielseitigste Anwendung, da Lagerung und Kommissionierung gleichzeitig möglich sind.

→ **Schmalganglager** – Wenn alle Paletten direkt zugänglich und Einzelteile kommissioniert werden sollen, sind Schmalganglager eine interessante und vielseitige Lösung.

→ **Stollenlager** – Bei Stollenlagern sind Nachschub und Kommissioniergänge getrennt. Kommissioniert wird meist in mehreren Ebenen. In Verbindung mit Fördertechnik entsteht so ein hocheffizientes Lagersystem.

→ **Hochregallager RFZ** – RFZ-bediente Hochregallager sind in der Regel automatisiert und für hohe Umschlagsleistungen konzipiert. Einsatz als Regalsystem in der Halle oder als Hochregalsilo.

→ **Kleinteillager** – Manuell bediente Fachboden- oder Weitspannregale sind quasi die Universallösung für die Kleinteillagerung. Vielseitigkeit ist durch umfangreiches Zubehör und unterschiedliche Bauformen gegeben.

→ **Automatische Kleinteillager** – Dieses Lagersystem ist für hocheffiziente Kommissionieraufgaben vorgesehen. Geeignet für die Lagerung von Kleinteilen, Behältern oder Kartons. Einplatz- oder Mehrplatzbauweise, einfach- oder doppelttief, auch in Silobauweise.

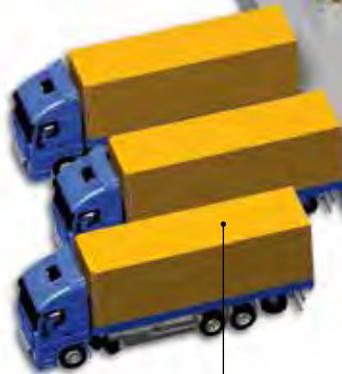
→ **Bühnenanlagen** – Lager- und Kommissionierbühnen ermöglichen die Erweiterung vorhandener Lagerflächen und als Regalbühne bieten sie die entsprechende Plattform für Kommissioniertätigkeiten.

→ **Kommissionieranlagen** – Für effektive Kommissionieranlagen reicht eine Lagertechnik nicht aus. Eine Komposition verschiedener Lagertechniken in Verbindung mit Fördertechnik und einem Konzept passend zu Ihrer speziellen Anwendung – das erfordert spezielles Know-how und ist immer wieder eine Herausforderung.

IMMOBILIE
Fußboden
Haustechnik
Sprinkler

MATERIALFLUSS
Flurförderzeuge
Materialflusssteuerung

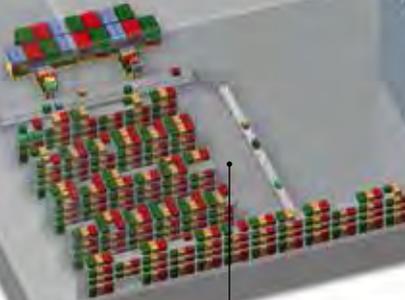
LAGERTECHNIK
LAGERSYSTEME



WARENAUSGANG
UND VERLADETECHNIK



KOMMISSIONIERUNG
UND ARBEITSPLÄTZE



ARCHIV
BÜROBEREICH





LAGERTECHNIK

Die Auswahl der geeigneten Lagertechnik richtet sich nach der Geometrie des Lagergutes:

- **Palettenregale** – für Paletten und Behälter in den Bauformen als Mehrplatzsystem oder Einplatzsystem, Einfahrregal, Durchlaufregal, Verschieberegale, Hochregal in der Halle oder als Regalsilo.
- **Kragarmregale** – für Langgut oder Plattenware, auch als Verschieberegale, Hochregale oder mit Dach und Wand.
- **Weitspannregale** – für sperriges, leichtes Lagergut.
- **Fachboden- und Durchlaufregale** – für Kleinteile und Behälter als stationäre Regale, Verschieberegale oder mit Kommissionierbühnen mehrgeschossig, auch als Hochregal.
- **Bühnen** – als freitragende Konstruktion oder in Verbindung mit Regalen als Regal- oder Kommissionierbühne.
- **Zubehörkomponenten** – mit geeignetem Zubehör lassen sich ihre individuellen Anwendungen in der Lagertechnik umsetzen. Wir liefern Standardzubehör für alle Systeme und entwickeln kundenspezifische Lösungen für Lager- und Betriebseinrichtungen, Lager- und Regalkennzeichnung, Anfahrerschutz- und Rammschutzeinrichtungen, Behälter und Ladehilfsmittel, Führungsschienen, Sicherheitszäune, Sonderkonstruktionen, Übergabepätze für Hochregallager.

FÖRDERTECHNIK

Die Fördertechnik ist eine wichtige Komponente bei der Umsetzung moderner Logistikanlagen für Paletten und Stückgut. Die Planung aufeinander abgestimmter Komponenten sowie das dazugehörige IT-Konzept sind Grundlage für intelligente Warenbewegungen.

Für Paletten-Fördertechnik bestehen standardisierte Komponenten, die kundenspezifisch projektiert werden und Ihre individuelle Lösung ergeben.

Fördertechnik für Stückgut und Behälter wird grundsätzlich auf die jeweilige Anwendung zugeschnitten. Modularer Aufbau und Variantenvielfalt ermöglichen alle Funktionen, vom einfachen Rollenförderer bis hin zum komplexen Förder- und Kommissioniersystem.

LASSEN SIE UNS DARÜBER REDEN, WAS SIE AUF LAGER HABEN. WIR MACHEN DARAUS IHR INDIVIDUELLES KONZEPT!



ZUVERLÄSSIGKEIT UND KONTINUITÄT ZAHLEN SICH AUS: VIELE STARKE MARKEN ZÄHLEN ZU UNSEREM KUNDENKREIS

Intralogistik fasziniert uns, sie treibt uns an, immer wieder neue Lösungen zu entwickeln, die alle Beteiligten nicht nur überzeugen, sondern auch mit Blick in die Zukunft den entscheidenden Wettbewerbsvorteil bringen.

Wenn Sie uns als Partner wählen, verstehen wir uns nicht als „Externe“, sondern als Teil eines interdisziplinären Teams, dessen Ziel es ist, Ihre Projekte erfolgreich und nachhaltig umzusetzen.

Seit wir in der Branche tätig sind, spiegelt sich unser Selbstverständnis in unserer Arbeit. Vertrauen und Teamarbeit haben dabei höchste Priorität. Bis heute haben viele namhafte Unternehmen davon profitiert – mehrfach.



F.W. NEUKIRCH
INTERNATIONALE SPEDITION



Martin Bauer Group





ZIMMER+ROHDE



KÜHNE+NAGEL





Erfahrung reduziert Fehler, Kompetenz gibt Sicherheit, Kreativität sorgt für Innovation.

UNTERNEHMENSPROFIL

MANZ Lagertechnik, Gummersbach, ist ein kundenorientierter Anbieter von Lagertechnik und Intralogistiklösungen. Die angebotenen Leistungen erstrecken sich von der Beratung, detaillierten Systemplanung und Projektierung über die Lieferung einzelner Gewerke und Komponenten bis hin zur Umsetzung maßgeschneiderter Logistikprojekte.

Nach über 30 Jahren Branchenerfahrung gründete Wolfgang Manz 2008 die MANZ Lagertechnik GmbH & Co. KG und ist bereits jetzt mit hochkarätigen Referenzen erfolgreich in der Intralogistik-Branche unterwegs. Einschlägige Fachkompetenz und eine außergewöhnlich intensive Betreuung der Kunden bilden dabei die Grundlage zur Entwicklung marktgerechter, individueller Lösungen der Intralogistik.

Das Unternehmen fungiert als Intralogistik-Architekt, der als Lieferant und Fachplaner die Schnittstellen Intralogistik – Immobilie – Einrichtung beherrscht. Mit diesem Fachwissen und einer gesamtheitlichen Betrachtungsweise werden Kosteneinsparungen für die Kunden generiert.

Egal ob Lager-, Förder- oder Kommissioniertechnik – das Unternehmen bietet ein umfassendes und vor allem herstellerunabhängiges Produktportfolio, basierend auf den Komponenten und Systemen renommierter Hersteller und Lieferanten. Frei von den Zwängen, ein bestimmtes Produkt verkaufen zu müssen, eröffnet MANZ Lagertechnik seinen Kunden, unter Berücksichtigung aller Einsparpotenziale, somit außergewöhnliche Perspektiven für die Optimierung der innerbetrieblichen Prozesse.

Dabei zählen Paletten-, Kragarm-, Fachboden- und Durchlaufregale sowie Bühnenanlagen ebenso zum Leistungsangebot wie auch automatisierte Hochregallager, Verschieberegalanlagen, Breitgang-, Schmalgang- oder Stollenlager. Die passende Förder- und Kommissioniertechnik rundet das Angebot ab.

Darüber hinaus bietet das Unternehmen auch die Detailplanung und Optimierung von Intralogistik-Lösungen als Dienstleistung an.

individuell · persönlich · kundenorientiert · flexibel · innovativ · zuverlässig · pragmatisch



INTELLIGENTE INTRALOGISTIK-LÖSUNGEN FÜR DEN MITTELSTAND