



Räume. Die bewegen.

Räume. Neu gedacht. Seit 1989.

Wir sind KB Container – und wir bringen Bewegung in den Raum. Seit über drei Jahrzehnten verändern wir den Markt für modulare Raumsysteme grundlegend: schnell, flexibel, leistungsstark. Mit klarem Fokus, technischer Exzellenz und kompromisslosem Anspruch an Qualität zählen wir heute zu den führenden Anbietern in Deutschland – im Miet- wie auch im Verkaufssegment.

Was uns antreibt?

Nicht nur Räume zu schaffen, sondern Lösungen, die wirken. Für Menschen. Für Prozesse. Für echte Anforderungen. Wir sind nicht nur Anbieter – wir sind Möglichmacher.

Was uns auszeichnet?

Zuverlässigkeit, Geschwindigkeit, Effizienz – und ein kompromissloser Wille, jedes Projekt besser zu machen als das letzte.

Unser Versprechen.

Raumlösungen, die exakt auf den Punkt kommen – technisch, wirtschaftlich und ökologisch.

Modular. Maßgeschneidert. Made in Germany.



KB Container.
Räume. Die bewegen.





KB Container in Zahlen. Die zählen:

280 Mio. € Gruppenumsatz

mit nachhaltigem Wachstum und konsequenter Marktführung

über 6.000 neu produzierte Module jährlich

und 3.000 umgebaute Module - flexibel, wiederverwendbar, energieeffizient

900 hochqualifizierte Mitarbeiter*innen

in Entwicklung, Produktion, Logistik und Montage

über 350 Mietobjekte

in der gesamten Bundesrepublik

über 20.000 Module im Bestand

größter Vermieter von modularen Schulen in Deutschland

**über 3.000 gebaute Anlagen und
mehr als 1.000 Kunden**

tägliche Nutzung durch rund 150.000 Menschen

Vermietung. Verkauf. Vollgas!

Ob temporär oder dauerhaft, ob Standardlösung oder Sonderanfertigung – wir liefern modulare Raumsysteme, die genau dann funktionieren, wenn es darauf ankommt: schnell, zuverlässig, wirtschaftlich.

Und weil wir seit jeher auf Eigenleistung setzen – von der Planung über die Produktion bis zur Montage – können wir genau das einhalten, was andere versprechen: Liefertermine. Qualitätsstandards. Kostenziele.



Alles aus einer Hand. Ohne Kompromisse.

Was uns von anderen unterscheidet, ist kein Detail – es ist das Gesamtprinzip: Bei KB Container erhalten Sie den vollständigen Leistungszyklus aus einer Hand. Von der ersten Bedarfsermittlung über die Planung und Fertigung bis hin zur Lieferung, Montage und Betreuung im laufenden Betrieb steuern wir jedes Projekt intern, transparent und mit höchstem Qualitätsanspruch.

Für Sie bedeutet das: kurze Entscheidungswege, maximale Effizienz, absolute Terminalsicherheit – und vor allem: ein Ergebnis, das exakt zu Ihren Anforderungen passt.



Unsere Leistungen.

Durchdacht, präzise, verlässlich.

- **individuelle Planung und Konstruktion**

Jedes Projekt beginnt mit Zuhören. Unsere Planungsabteilung entwickelt maßgeschneiderte Lösungen – exakt zugeschnitten auf Ihre Nutzung, Ihre technischen Anforderungen und Ihre betrieblichen Abläufe. Ob Einzelmodul, Großanlage oder Speziallösung – Ihre Vorgaben sind unser Maßstab.

- **hochmoderne Fertigung mit maximaler Eigenleistung**

Mit einem Vorfertigungsgrad von über 90 % produzieren wir nahezu alle Bauteile und Komponenten in unseren eigenen Werken – präzise, effizient und unabhängig von Dritten. Das Ergebnis: höchste Qualitätsstabilität, kontrollierbare Abläufe und klare Kosten.

- **eigene Logistik – zuverlässig und termingenau**

Unsere Flotte von über 60 eigenen LKWs sorgt für maximale Flexibilität und Lieferzuverlässigkeit – bundesweit und darüber hinaus. So behalten wir auch in komplexen Bauphasen jederzeit die Kontrolle über Terminierung und Anlieferung.

- **Montage durch eigene Fachteams**

Unsere geschulten Monteure kennen jedes Detail unserer Module – und sorgen vor Ort für eine professionelle, schnelle und saubere Umsetzung. Das sichert nicht nur Qualität, sondern auch Ihre Zeitplanung.

- **kompetenter After Sales Service**

Auch nach der Übergabe bleiben wir Ihr Ansprechpartner. Für Anpassungen, Wartungen, Erweiterungen oder Rückbau – unsere Service-Teams stehen bereit, wenn Sie uns brauchen.

- **Projektsteuerung mit System – Terminsicherheit serienmäßig**

Durch eigene Projektleitung, interne Baukoordination und digitale Ablaufsteuerung stellen wir sicher, dass jedes Projekt exakt im vereinbarten Zeitrahmen abgeschlossen wird – selbst unter engsten Fristen.



Ob temporäre Lösung oder dauerhafte Infrastruktur – mit KB Container entscheiden Sie sich für ein durchgängiges Leistungssystem, das zuverlässig funktioniert.



Räume, die passen. Für alles, was zählt.

KB Container bietet ein breit gefächertes Produktportfolio, das exakt auf die individuellen Bedürfnisse verschiedenster Branchen und Kunden zugeschnitten ist. Unsere modularen Systeme stehen für Flexibilität, Schnelligkeit und höchste Qualität. Ganz gleich, ob Sie temporäre, dauerhafte oder komplexe Raumsysteme benötigen – unsere Produktlinien erfüllen Ihre Anforderungen zuverlässig und wirtschaftlich.

Soziale Einrichtungen:

Moderne und kindgerechte Module für Schulen und Kindergärten, die optimale Lern- und Entwicklungsräume schaffen.

Wohnanlagen:

Komfortable und ansprechende Lösungen sowohl zur temporären als auch dauerhaften Unterbringung, die durch hochwertige Ausstattung und Flexibilität überzeugen.





Büros und Spezialanlagen:

Flexible und bedarfsgerechte Büros sowie Spezialcontainer für Baustellen, Sanitäreinrichtungen und mobile Einsatzanlagen.

Produktions- und Multifunktionshallen:

Großzügige, individuell planbare Hallenmodule für Produktion, Lagerung und multifunktionale Nutzung.

Kasernen und Wachstationen:

Robuste und sichere Module, die höchsten sicherheitsrelevanten Anforderungen entsprechen ideal für Militär und Sicherheitsbehörden.

Krankenhäuser und Wohnheime:

Hygienisch sichere und komfortable Raumlösungen für medizinische Einrichtungen und Wohnheime, exakt nach Bedarf konzipiert.

Kombinationsanlagen:

Intelligente Modulkonzepte, die Büro- und Produktionsflächen effektiv miteinander verbinden, maximale Funktionalität und Raumnutzung bieten und optimalen Workflow sicherstellen.

Unsere Technik macht den Unterschied. Serienreif und einzigartig.

Unsere vollständig feuerverzinkten Module sind in dieser Ausführung deutschlandweit einmalig und stehen für höchste Korrosionsbeständigkeit, Langlebigkeit und Wartungsarmut – produziert ausschließlich an unseren deutschen Standorten. Ob Neubau, Umbau oder Mietmodell – unsere Module sind in jeder gewünschten Ausstattungsvariante lieferbar und werden exakt nach Ihren Anforderungen geplant, gefertigt und ausgestattet.



TGA auf höchstem Niveau. Alles ist möglich.

Von der einfachen Raumeinheit bis zur technisch hochspezialisierten Anlage mit komplexer Technischer Gebäudeausstattung (TGA): Wir realisieren sämtliche Anforderungen im eigenen Haus. Unsere Module sind vollständig kompatibel mit modernen Systemlösungen für Heizung, Klima, Lüftung, Elektro, MSR, Sicherheitstechnik, Brandschutz oder Medientechnik. Auch anspruchsvollste Projekte – z.B. Labore, Reinräume, sicherheitstechnische Infrastrukturen oder autarke Betriebseinheiten – können durch unser qualifiziertes internes Team fachgerecht umgesetzt werden.



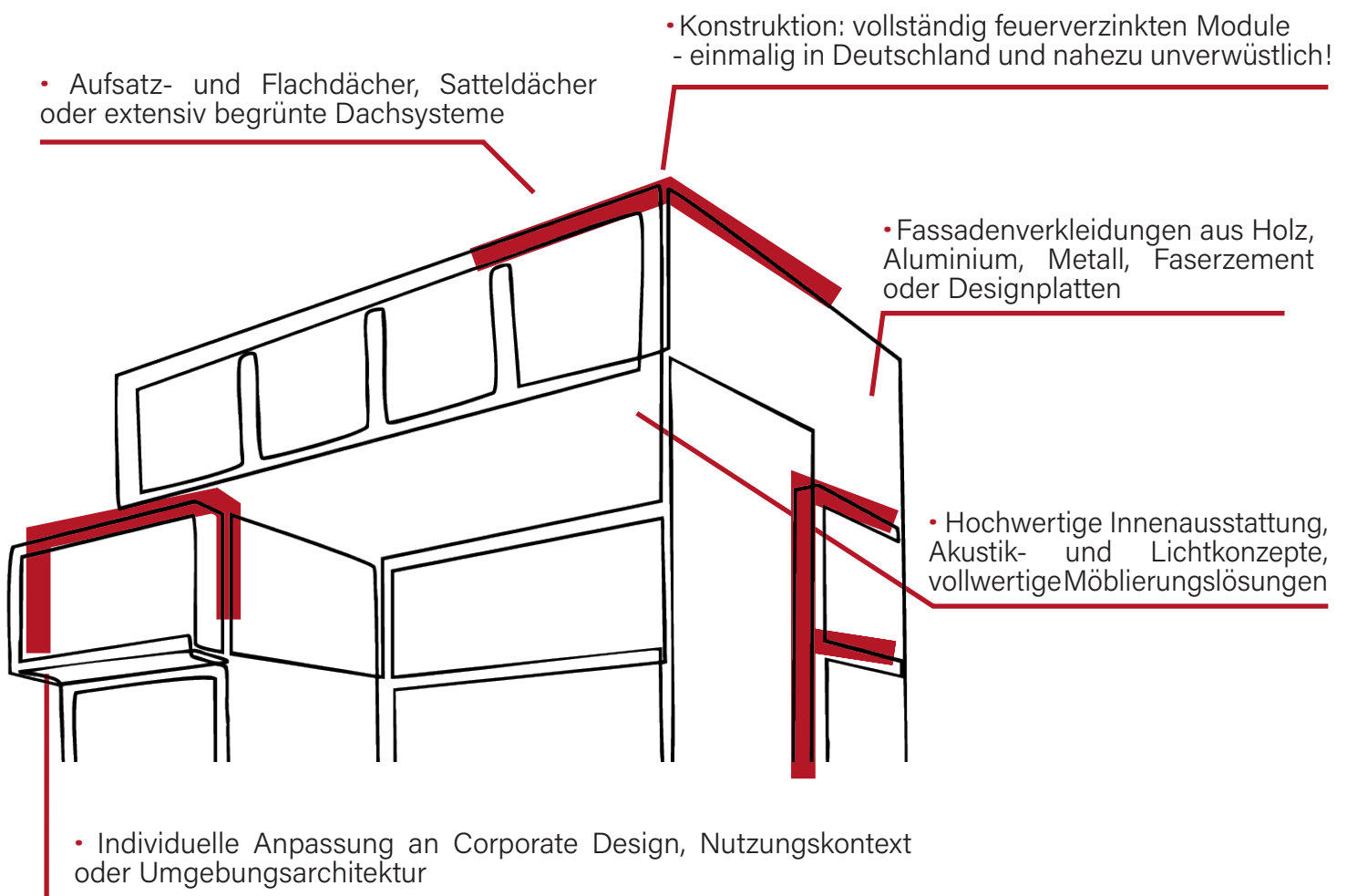
Sicherheit und Energieeffizienz. Serienmäßig.

Natürlich liefern wir Ihre Containeranlage auf Wunsch sogar in KfW-Standards Effizienzhaus 40 oder 55, sowie mit geprüften Brandschutzklassen F30 bis F120. So verbinden wir bauliche Effizienz mit maximaler Sicherheit und Energieeinsparung – für öffentliche wie private Auftraggeber.



Und dabei gilt: Funktionalität schließt Ästhetik nicht aus – ganz im Gegenteil. Wir können Modulbau auch in „schön“.

Dank eines hohen Maßes an gestalterischen Aufwertungsmöglichkeiten lassen sich unsere Module exakt an architektonische, städtebauliche oder gestalterische Anforderungen anpassen – sowohl im Neubau als auch im Bestand:



Modulares Bauen heißt bei uns nicht „nüchtern“, sondern: hochwertig, stilvoll und durchdacht.



Und danach? Bleiben wir an Ihrer Seite.
Mit einem Service, der alles kann.

Unser After Sales Service beginnt nicht erst im Problemfall, sondern direkt nach der Übergabe. Ob Wartung, Instandhaltung, technische Überprüfung oder Erweiterung: Wir übernehmen die Betreuung Ihrer Anlage während des gesamten Lebenszyklus.

Sie wählen den Umfang:

Grundwartungspaket

zur Sicherung des
technischen Betriebs

**individuelle
Servicevereinbarungen**

mit festem
Reaktionszeitfenster

All-Inclusive-Service

Wartung, Instandsetzung,
Prüfungen, Austausch oder
Nachrüstungen



Unser Beitrag für heute. Und morgen.

Bei KB Container verstehen wir Nachhaltigkeit nicht als Trend, sondern als unternehmerische Haltung. In einer Zeit wachsender ökologischer, wirtschaftlicher und gesellschaftlicher Herausforderungen leisten wir mit unseren modularen Raumlösungen einen aktiven Beitrag zur Ressourcenschonung, Emissionsvermeidung und Kreislaufwirtschaft – über den gesamten Lebenszyklus eines Moduls hinweg.

Unsere Produkte sind auf Langlebigkeit, Wiederverwendbarkeit und maximale Energieeffizienz ausgelegt. Dank der modularen Bauweise lassen sich unsere Anlagen flexibel an neue Nutzungsbedarfe anpassen, versetzen oder erweitern – ohne Abriss, ohne Neubaubelastung, ohne zusätzliche Flächenversiegelung. So entsteht nachhaltiger Raum mit messbarem Mehrwert – für unsere Kunden, für die Umwelt, für die Gesellschaft.



Unsere Nachhaltigkeitsprinzipien. Aus Prinzip.



• nachhaltige Fertigung mit optimierter Energieeffizienz

Unsere Produktionsprozesse sind auf Effizienz und Ressourcenschonung ausgerichtet. Automatisierung, kurze Transportwege innerhalb der Werke und optimierte Materialzuschnitte reduzieren Energiebedarf, Abfall und Ausschuss auf ein Minimum.

• eigene Logistik - emissionsoptimiert

Mit einer Flotte von über 60 LKW steuern wir unsere Auslieferung selbst. Durch vorausschauende Routenplanung, moderne Fahrzeugtechnik und gebündelte Transporte minimieren wir Transportkilometer und CO₂-Emissionen.

• mehrfache Wiederverwendung der Module

Unsere Containeranlagen sind nicht nur transportabel, sondern auch technisch darauf ausgelegt, über viele Lebenszyklen hinweg flexibel eingesetzt zu werden. Durch Umnutzung, Umstrukturierung oder Kombination entstehen neue Räume – ohne neue Rohstoffe. Das reduziert Bauabfälle und schont wertvolle Ressourcen.

• recycelbare Materialien und nachhaltige Beschaffung

Bei der Auswahl unserer Baumaterialien legen wir großen Wert auf Umweltverträglichkeit und Rückbaupotenziale. Stahl, Aluminium und Holzwerkstoffe aus zertifizierten Quellen ermöglichen eine hohe Recyclingquote und minimieren den ökologischen Fußabdruck der eingesetzten Materialien.



• Forschung für mehr Nachhaltigkeit

Gemeinsam mit dem RWTH Aachen Campus engagieren wir uns aktiv in verschiedenen Forschungsinitiativen zum nachhaltigen modularen Bauen. Unser Ziel: neue Standards setzen, innovative Lösungen entwickeln und die Ressourceneffizienz kontinuierlich steigern.

• Investitionen in Zukunftstechnologie

Wir investieren kontinuierlich in energiesparende Produktionsanlagen, digitale Prozesssteuerung und nachhaltige Gebäudeausstattung – um langfristig unabhängig von fossilen Energiequellen zu werden und unsere CO₂-Bilanz weiter zu verbessern.



• nachhaltige Investitionen an unseren Standorten

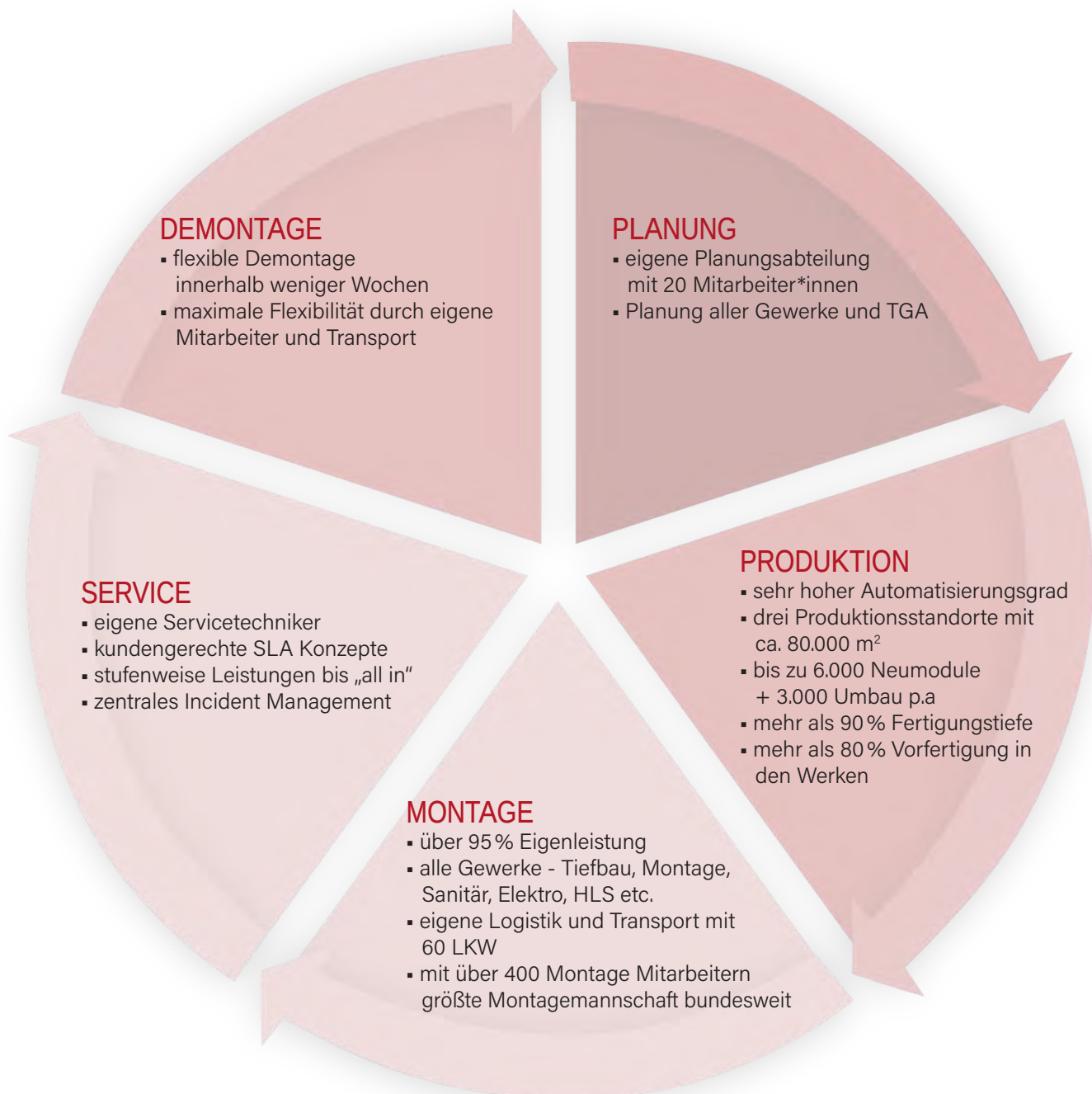
An unseren Standorten setzen wir konsequent auf nachhaltige und ressourcenschonende Technologien. So investieren wir gezielt in Hackschnitzelheizungen zur energetischen Verwertung von gebrauchten Paletten, Photovoltaikanlagen zur Erzeugung erneuerbarer Energien und Wärmepumpensysteme zur effizienten Gebäudetemperierung. Damit reduzieren wir deutlich unsere CO₂-Emissionen und leisten einen aktiven Beitrag zum Klimaschutz.



Modular denken heißt:
Ressourcen achten. Verantwortung übernehmen.
Zukunft gestalten.

Produktion. Neu gedacht.

Wer Raumlösungen in industriellem Maßstab realisieren will, braucht mehr als Standardprozesse – er braucht ein Produktionssystem, das Präzision, Geschwindigkeit und Flexibilität in Perfektion vereint. Genau das bieten wir bei KB Container: modernste Fertigungstechnologie, hohe Automatisierung und eine Wertschöpfungstiefe, die in der Branche ihresgleichen sucht.



Für Räume mit Anspruch.



Unsere Produktionsphilosophie:
Maximale Kontrolle, minimale Abhängigkeit.
Alles aus einer Hand.



Standorte. Mit Schlagkraft.

- **Langenlonsheim**

42.000 m² Produktionsfläche

Kapazität: Neubau 5.000 Module & Umbau 1.000 Module pro Jahr

- **Schlüsselfeld**

18.000 m² Produktionsfläche, Ausbau auf 35.000 m² bis 2027

Kapazität: Neubau 1.000 Module & Umbau 2.000 Module pro Jahr

- **Nörditz**

30.000 m² Produktionsfläche

Kapazität: bis zu 500.000 Containerteile jährlich



- Sehr hohe Materialreichweite – maximale Liefersicherheit auch in volatilen Märkten
- Über 80 % Vorfertigungsgrad in unseren Werken – Tragwerke, Wand-, Decken- und Bodenelemente aus eigener Herstellung
- Vollautomatisierte Produktionslinien für Blech- und Metallverarbeitung
- CNC-gesteuerte Prozesse für konstant hohe Maßgenauigkeit
- Durchgehende Qualitätskontrollen in jeder Produktions- und Montagephase
- Digitaler Workflow. Smarter bauen, besser managen.

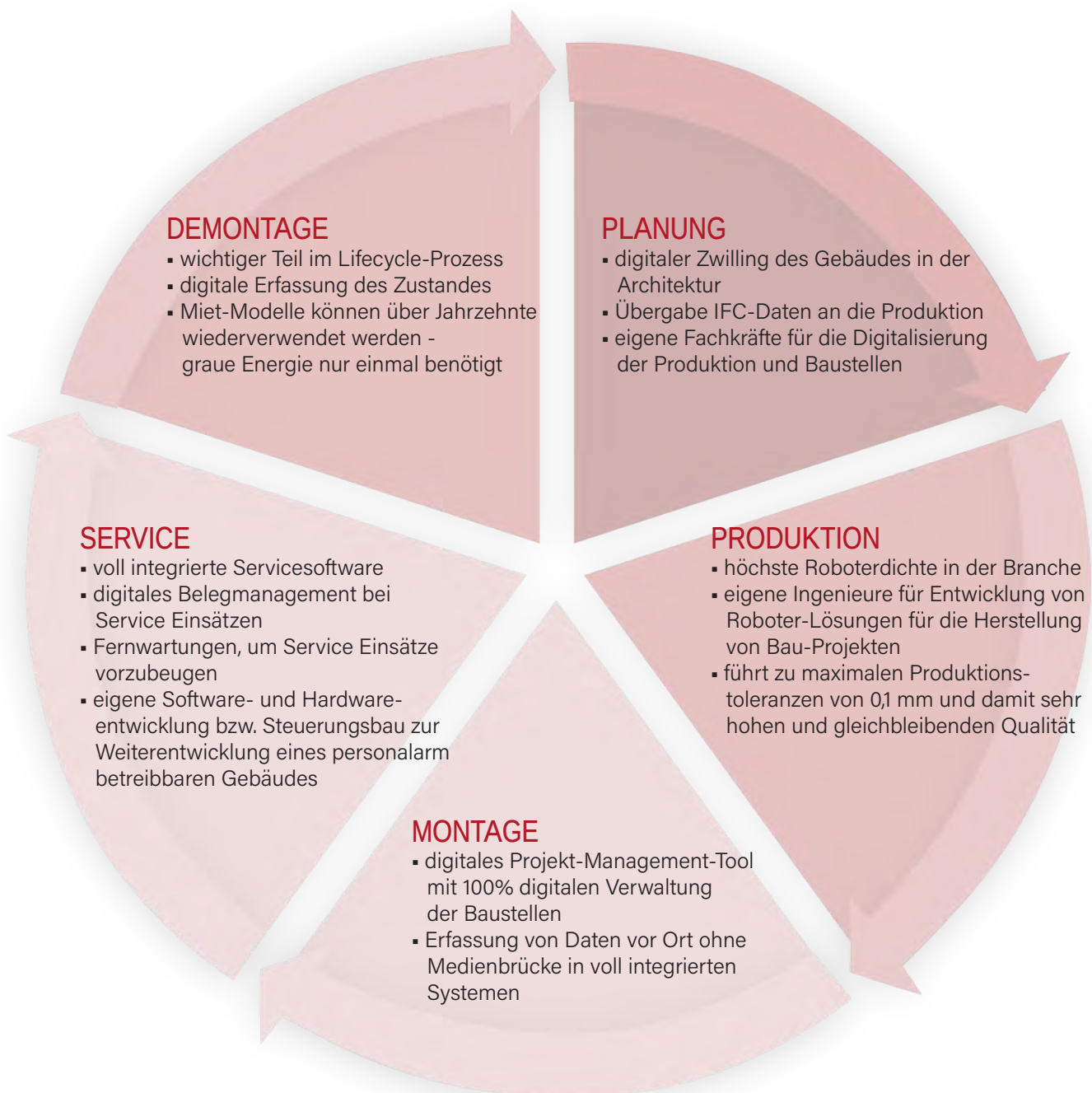


Industrielle Serienfertigung auf höchstem Niveau.

Mit vollständig integrierter Service-Software, eigenentwickelter Hardware, intelligentem Projekt- und Belegmanagement sowie digitaler Zustandsüberwachung schaffen wir die technologische Basis für zukunftsfähiges Bauen. Unser System erkennt Servicebedarfe frühzeitig, optimiert Wartungszyklen und erlaubt es, Gebäude energie- und personaltechnisch effizient zu betreiben.

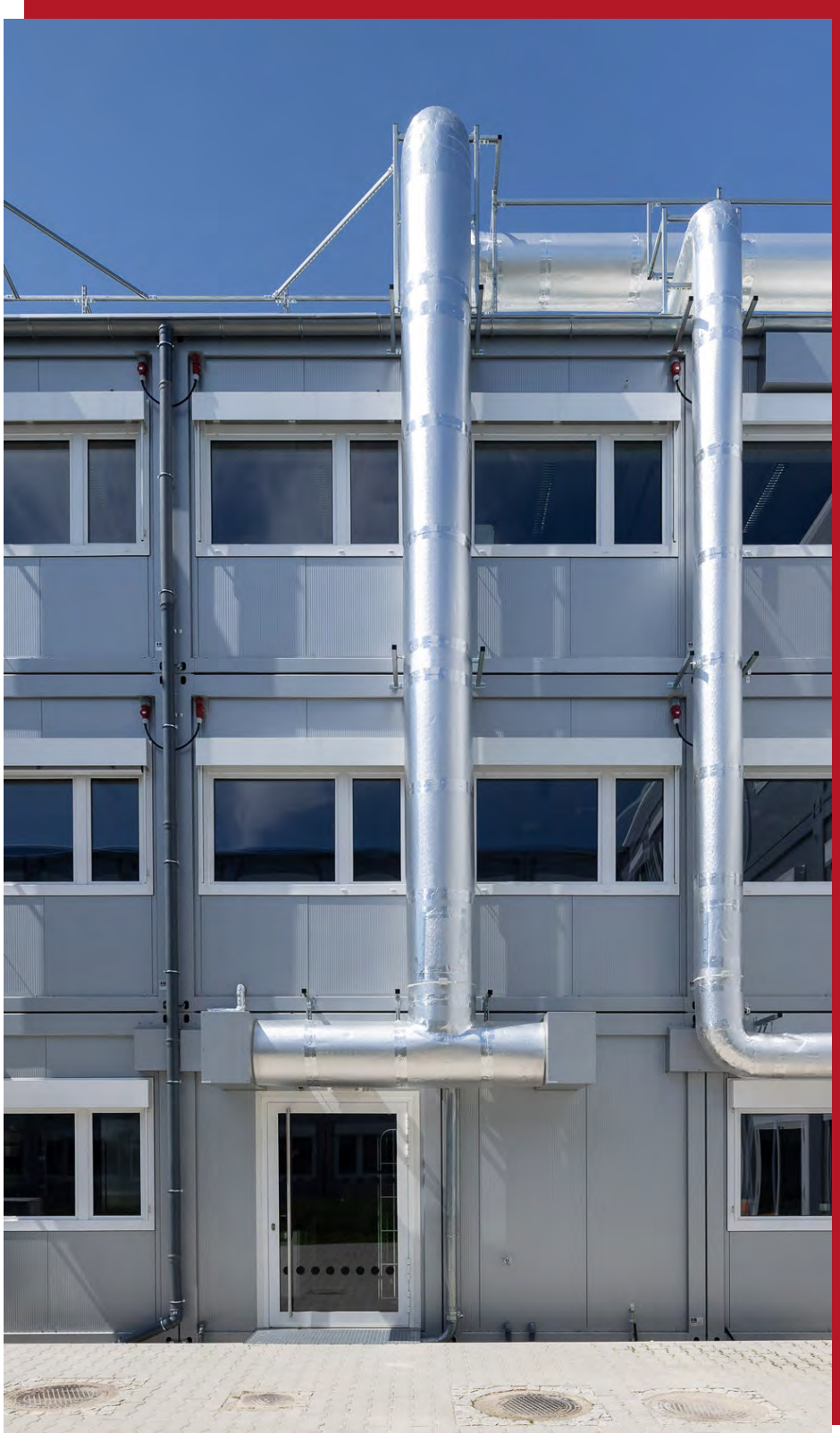
Das Ergebnis?

Module, die perfekt passen. Pünktlich geliefert. In Deutschland produziert. Und exakt so flexibel, wie Sie es brauchen.



Qualität mit Gütezeichen. Präzision in jedem Modul.

Bei KB Container ist Qualität kein Versprechen – sie ist messbar. Unsere Produkte unterliegen strengsten internen Prüfprozessen und erfüllen sämtliche relevanten nationalen und europäischen Normen. Jeder Produktionsschritt, jedes Bauteil, jede Anlage ist Teil eines ganzheitlichen Qualitätssicherungssystems, das weit über das Branchenübliche hinausgeht. So garantieren wir nicht nur Stabilität und Langlebigkeit, sondern vor allem Sicherheit, Präzision und Vertrauen.



RAL 613: Gütezeichen
Modulare Stahlsystembauweise



RAL 619: Gütezeichen
Mobile Raumsysteme



TÜV EN 1090-1 & 1090-2
Europäische Normen für Stahl- &
Aluminiumtragwerke, Nachweis
der Produktqualität und
Fertigungskompetenz

Gemeinsam forschen. Zukunft mitgestalten.

Als innovationsgetriebenes Unternehmen denken wir nicht nur modular – wir denken voraus. In Kooperation mit dem renommierten RWTH Aachen Campus engagieren wir uns aktiv in der Weiterentwicklung des modularen Bauens und bringen unsere Erfahrung gezielt in die angewandte Forschung ein.

Unsere Mitwirkung in mehreren Forschungsprojekten unterstreicht unseren Anspruch, zukunftsfähige, nachhaltige und standardisierte Raumlösungen zu schaffen:

- Standardisierung des Raumzellenbaus – zur Effizienzsteigerung und Vereinfachung von Planungs- und Genehmigungsprozessen
- Großbrandversuche - zur Optimierung und Gewährleistung des baulichen Brandschutzes in modularen Anlagen
- Nachhaltigkeit im Raumzellenbau – zur Reduktion von CO₂-Emissionen, Verbesserung der Energieeffizienz und Verlängerung von Produktlebenszyklen



Unser Anspruch ist klar.
**Wir liefern nicht nur zertifizierte Qualität,
sondern gestalten den modularen Bau
von morgen aktiv mit – durch Forschung,
Präzision und Verantwortung.**



Räume mit Struktur. Kundenbindung mit System.

Verlässlichkeit, Qualität und Flexibilität sind keine Worthülsen – sie sind das Fundament unserer Kundenbeziehungen. Seit über drei Jahrzehnten vertrauen anspruchsvolle Auftraggeber aus unterschiedlichsten Bereichen auf Raumlösungen von KB Container. Ob für temporäre Nutzungen oder langfristige Infrastrukturen – unsere Module erfüllen nicht nur ihren Zweck, sondern übertreffen regelmäßig die Erwartungen.

Unsere Räume sind Lebens- und Arbeitsorte. Mehr als 150.000 Menschen in ganz Deutschland nutzen täglich unsere Anlagen – zum Arbeiten, Lernen und Leben. Hinter dieser Zahl stehen konkrete Anwendungen, echte Anforderungen – und maßgeschneiderte Lösungen aus unserem Haus.

Mit jährlich über 100 realisierten Projekten und einem Bestand von mehr als 350 Mietobjekten mit insgesamt 20.000 Modulen zählen wir heute zu den leistungstärksten Anbietern modularer Bausysteme in Europa. Als größter Vermieter modularer Schul- und Kindergarten-Anlagen in Deutschland übernehmen wir dabei auch gesellschaftliche Verantwortung und gestalten Bildungsräume mit Zukunft.







**KB Container steht für moderne Lösungen,
die Vertrauen schaffen. Heute.
Und in Zukunft.**

Unsere Kundenstruktur ist ebenso vielfältig wie unsere Projekte:

Städte und Gemeinden

im gesamten Bundesgebiet, die flexibel und wirtschaftlich
auf wachsende Infrastrukturbedarfe reagieren

Bundesbehörden und Einrichtungen der Bundesregierung

die auf unsere Termintreue und Qualität setzen

Bundeswehr und US-Armee

die höchste Anforderungen an Sicherheit und
Funktionalität stellen

Private soziale Träger und Verbände

für die Modularität gleichbedeutend ist mit
individueller Nutzbarkeit

Kirchliche Einrichtungen

die auf Nachhaltigkeit und Werterhalt setzen

Industriekunden und Großkonzerne

die Tempo, Präzision und Ausführung auf
höchstem Niveau fordern



Mit über 3.000 erfolgreich umgesetzten Projekten und einer Kundenbasis von rund 1.000 Institutionen, Organisationen und Unternehmen sind wir nicht nur ein Anbieter – wir sind ein langfristiger Partner.



Sicherheit in Serie. Schutz nach Maß.

In sicherheitsrelevanten Einsatzbereichen gelten andere Maßstäbe – und genau diesen werden wir bei KB Container seit Jahrzehnten gerecht. Als erfahrener Partner für hochsensible Bauvorhaben im behördlichen und militärischen Umfeld liefern wir modulare Raumlösungen, die konsequent auf maximale Sicherheit, strukturelle Stabilität und technische Zuverlässigkeit ausgelegt sind.

Unsere speziell entwickelten Sicherheitsmodule erfüllen strengste Anforderungen in Bezug auf:

Brandschutz:

Ausführung nach nationalen und internationalen Brandschutzvorgaben - realisierbar in Feuerschutzklasse F30 bis F120. Ob geprüfte Brandschutzverkleidungen, fluchtwegoptimierte Grundrisse oder integrierte Rauch-, Wärmeabzugs- oder Brandmeldeanlagen: Wir bieten Ihnen die passende Lösung.

Statik und Bauphysik:

Unsere Konstruktionen basieren auf robusten, statisch geprüften Stahlrahmenkonstruktionen, die selbst bei schwierigen Geländesituationen oder Sondernutzungen höchste Tragfähigkeit gewährleisten.

Schutzklassen und Zugangssicherheit:

Optional liefern wir unsere Anlagen mit erhöhtem Einbruchschutz sowie kontrollierten Zutrittssystemen.

Technische Sicherheitsausstattung:

Alarmanlagen, Videoüberwachung, Zugangskontrolle, Sicherheitsverglasungen, Hochsicherheits-Tür-Systeme – alle Ausstattungen können bedarfsgerecht und objektspezifisch integriert werden.

Speziallösungen mit ballistischem Schutz:

Für besonders sicherheitskritische Anwendungen – z. B. bei militärischen oder polizeilichen Nutzungsszenarien – realisieren wir individuelle, gepanzerte und schussichere Raumeinheiten.

Diese Projekte erfordern nicht nur höchste bauliche Standards, sondern auch ein tiefes Verständnis für sicherheitsorganisatorische Prozesse, Schnittstellen und Geheimhaltungsanforderungen – eine Expertise, die wir in langjähriger Praxis entwickelt und kontinuierlich ausgebaut haben.





Unsere Sicherheitslösungen bieten mehr als nur Raum.
Sie schaffen geschützte Einsatzorte mit System.



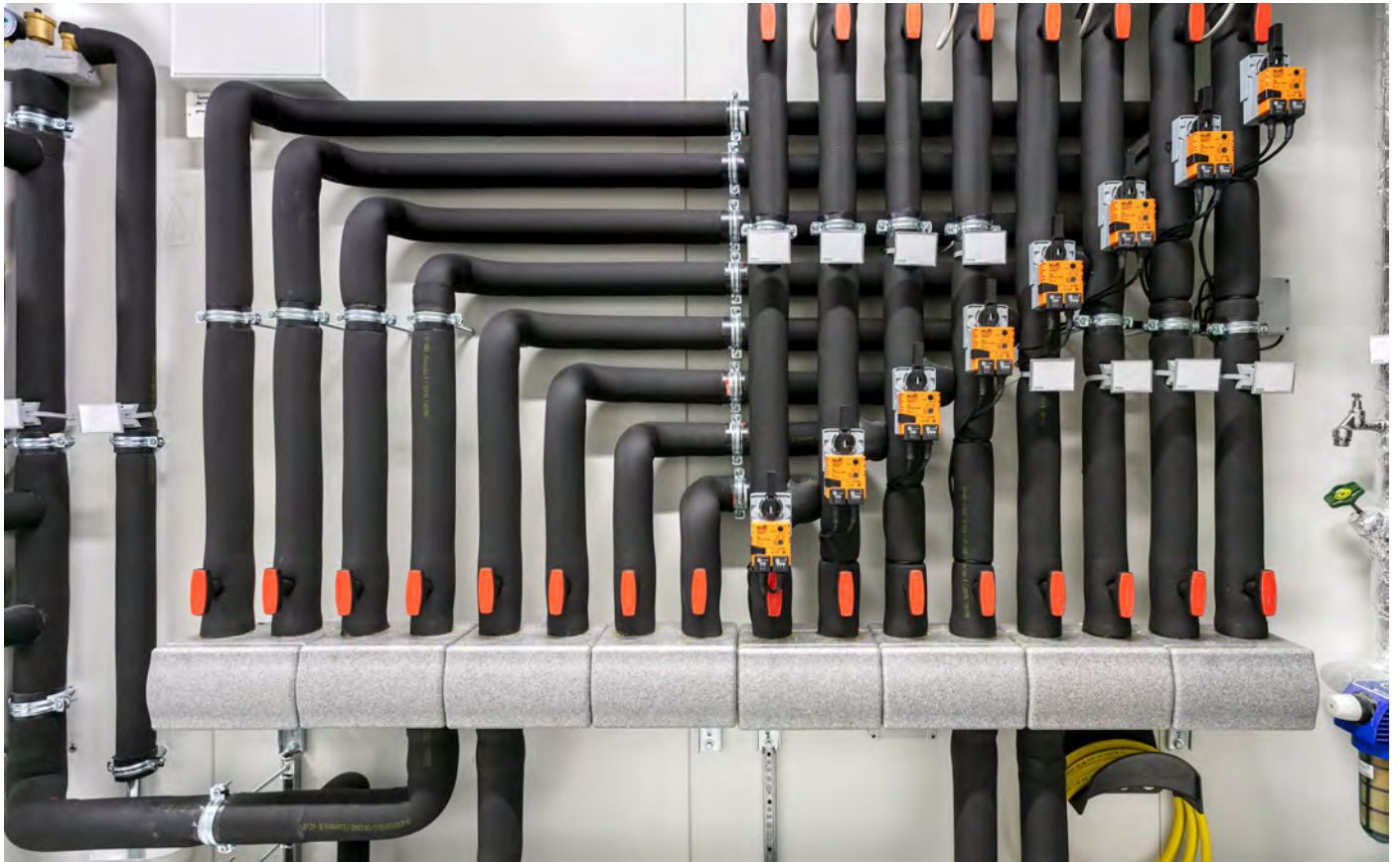
Referenzprojekte. Erfolg sichtbar gemacht.



Kategorie	Temporäres Bürogebäude
Standort	Hohen-Neuendorf
Module	48
Fläche	800 m ²
Besonderheit	HPL-Fassade







Kategorie	Bürogebäude
Standort	Hünfeld
Module	64
Fläche	1.000 m ²
Besonderheit	Polycarbonat-Fassade







Kategorie	Büro
Standort	Gerlingen
Fläche	3.000 m²
Besonderheit	Sandwich-Fassade, Leichtbauhalle





Kategorie	Interimslösung Kindertagesstätte
Standort	Ochsenfurt
Module	44
Fläche	790 m ²







Kategorie	Interimslösung Mensa
Standort	Bonn
Module	32
Fläche	600 m ²
Besonderheit	hochwertige Küchenausstattung



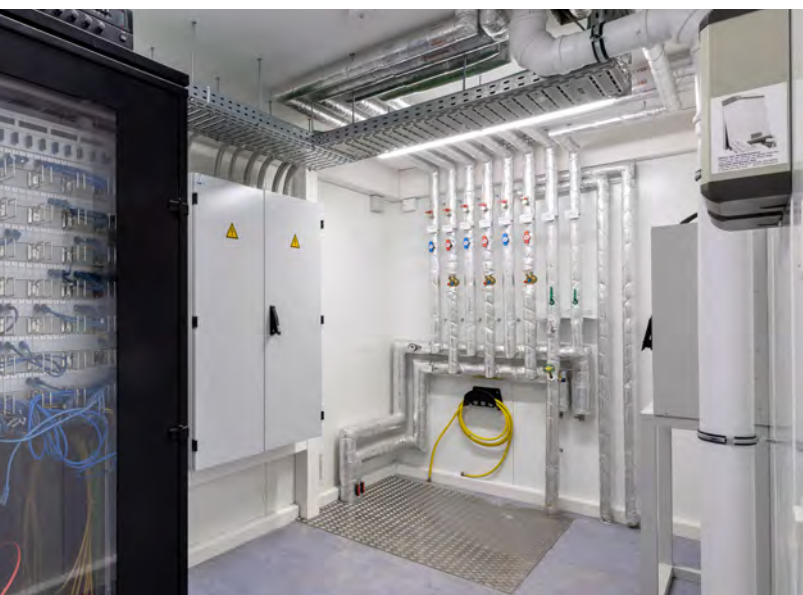




Kategorie	Schule
Standort	Köln
Module	482
Fläche	8.000 m ²
Besonderheit	Designer-Farbkonzert

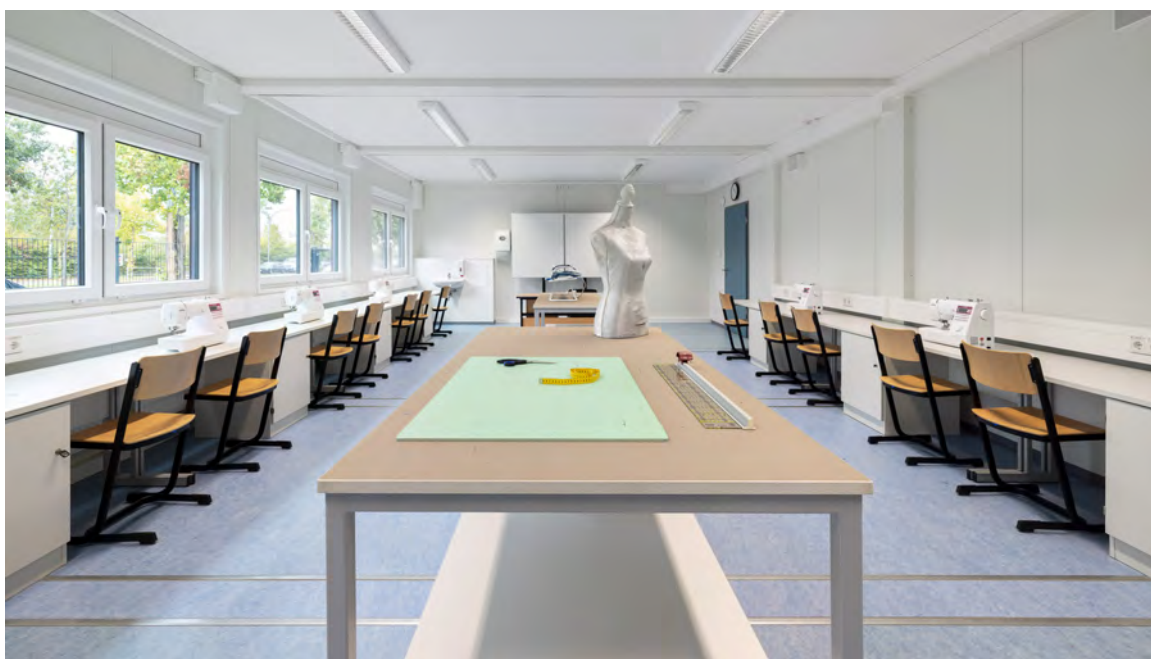






Kategorie	Schule
Standort	Wald-Michelbach
Module	64
Fläche	1.300 m ²
Besonderheit	HPL-Fassade Ständerbauweise

Kategorie	Schule
Standort	Potsdam
Module	180
Fläche	3.000 m ²
Besonderheit	Designer-Farbkonzept









Kategorie	Unterkunft Bundespolizei
Standort	Diez
Module	1098
Fläche	19.000 m ²
Besonderheit	schlüsselfertige Übergabe nach 4 Monaten





KB Container GmbH
Steinäcker 1 • 96132 Schlüsselfeld

info@kb-container.de
www.kb-container.de

+49(0)95 52/9 30 95 - 0

