

lieber.logisch.lagern



Mehrgeschossige Regalanlagen

Systembühnen & Stahlbaubühnen

Zusatzausstattungen

Zubehör

Mehrgeschossige Regalanlagen & Bühnen
Lagerlösungen aus einer Hand

» Regalanlagen & Bühnen

belastbar, vielseitig, flexibel

Mit Regalanlagen und Bühnen von SCHULTE Lagertechnik wird jeder Zentimeter des Lagerraumes genutzt. Sie ermöglichen die optimale Nutzung der Gesamthöhe Ihres Lagerraums durch Vervielfachung der Lagerfläche und bieten somit effiziente Lösungen bei optimaler und wirtschaftlicher Raumnutzung auf verschiedenen Ebenen.

Ob Regalanlage, Systembühne oder Stahlbaubühne – wir beraten Sie gern und finden die für Sie passende Lösung zur optimalen Raumausnutzung.



» Beratung, Planung, Montage

für Lagerlösungen aus einer Hand

- Beratung direkt vor Ort
- Planung bis ins letzte Detail
- moderne und effiziente Sonderausstattungen



» Mehrgeschossige Regalanlagen

aus Stecksystem und Stahlbauelementen

- Vervielfachung der Lagerkapazität
- effiziente Lösung bei optimaler Raumnutzung
- alle Vorteile des SCHULTE Lagertechnik Stecksystems
- bis zu 4-geschossige Bauweise möglich



» Systembühnen und Stahlbaubühnen

aus modularen Systembausteinen

- Vervielfachung der Lagerebene bei gleicher Grundfläche
- ideale Kombination als Kommissionier- und Lagerfläche
- vollständig demontierbar und wiederverwendbar
- bis zu 4-geschossige Bauweise möglich



» Beratung, Planung & Montage für begeisternde Lösungen

Das Ergebnis einer effizienten und innovativen Regalanlage erhalten Sie durch eine optimale Planung und individuelle Beratung. Ihre Wünsche werden durch unsere praxiserfahrenen Gebietsverkaufsleiter und kompetenten Techniker analysiert. Eine optimale Lösung für Ihr Lagergut und Ihre vorhandenen Räumlichkeiten konzipieren wir mit unseren vielseitigen Regalsystemen. Dabei profitieren Sie von unserer jahrzehntelangen Erfahrung und modernster Technik zur Planung und Visualisierung der Regalanlagen.



Beratung

Holen Sie mehr raus aus Ihrem Lager!

Knappe Flächen, schnell wechselnde Lagergüter, Zeit- und Kostendruck – die Anforderungen an moderne Lager sind hoch. Als führender Hersteller von Industrieregalen und Experte für Lagerlogistik kennen wir diese Herausforderungen aus erster Hand. SCHULTE Lagertechnik übernimmt daher für Sie die komplette Planung Ihrer Lagerstätten, ausgerichtet auf kurze Kommissionierungswege und optimale Lagerkapazitäten. So maximieren Sie Ihren Lagernutzungsgrad.

Nutzen

- unsere Gebietsverkaufsleiter und Techniker beraten Sie direkt bei Ihnen vor Ort
- Detailanalyse von Räumlichkeiten, logistischen Abläufen und Prozessen
- Identifizierung von Engpässen und Verbesserungspotenzialen

Planung

Wir planen bis ins kleinste Detail!

Sie erhalten von uns eine kompetente Begleitung von der Idee bis zur Erstellung einer CAD-Visualisierung Ihres Projektes. Profitieren Sie von unseren individuellen Lager- und Logistikkonzepten für Ihre branchenspezifischen Anforderungen.

Nutzen

- Sie erfahren, welche Verbesserungspotenziale Ihr Lager hat
- Sie werden in allen Planungsphasen von erfahrenen Lagerexperten beraten
- Sie erhalten ein logistisch optimiertes Lagerkonzept für Ihre spezifischen Anforderungen, mit dem Sie Zeit und Kosten sparen



Montage

Sicherheit und Effizienz durch fachgerechte Montage!

Unsere Monteure sorgen dafür, dass auf den letzten Schritten zu Ihrem sorgfältig geplanten Lager alles schnell und reibungslos läuft. Das gibt Ihnen die Gewissheit, Ihr Lagerprojekt erfolgreich zum Abschluss zu führen. Mit Montage-Leistungen von SCHULTE Lagertechnik steigern Sie die Lagersicherheit und erfüllen versicherungstechnische Bedingungen.

Nutzen

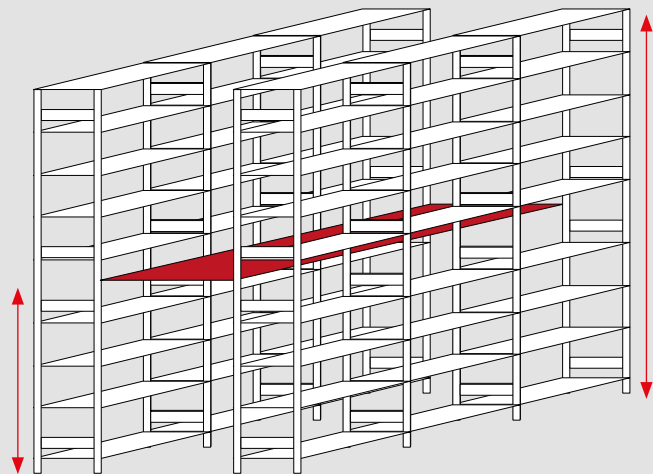
- Sie können Ihr Lager schnell und sicher nutzen
- Sie stellen sicher, dass Ihre Regalanlage korrekt montiert wird
- Sie vermeiden Schäden durch Montagefehler und erfüllen Versicherungsansprüche



» Systemaufbau und Mehrgeschossigkeit

Mehrgeschossige Fachbodenregalanlagen

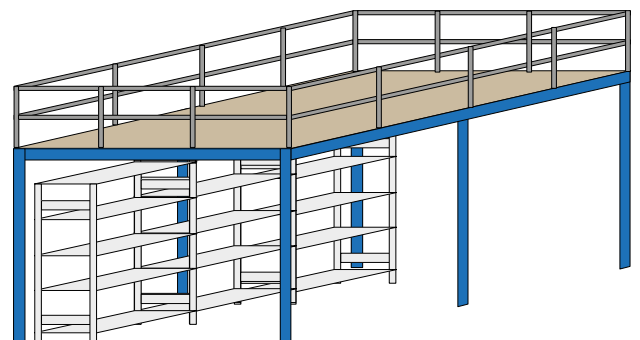
- Höhen bis 13 Meter
- Ebenen im Raster von 25 mm verstellbar
- Fachlasten 85 kg, 150 kg, 250 kg und 330 kg (mit Unterzügen bis 410 kg möglich)
- Bodentiefen 300, 400, 500, 600 und 800 mm
- variable Fachbodenbreiten: 750, 1.000, 1.300 und 1.500 mm



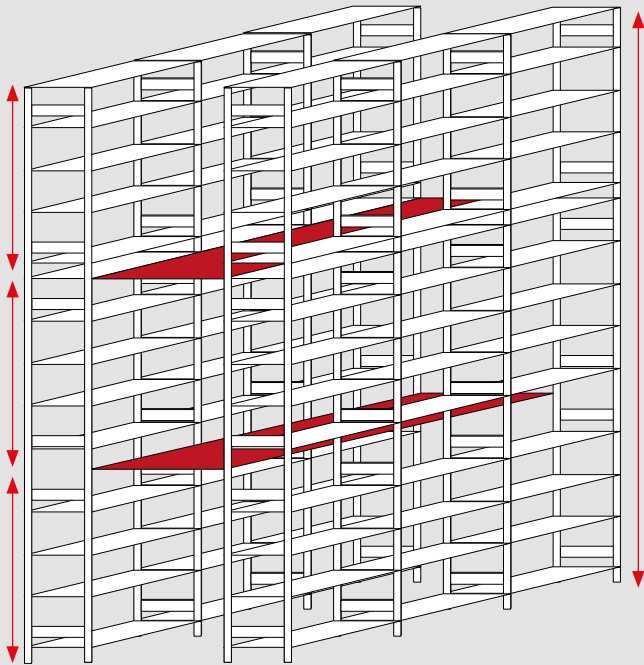
2-geschossige Fachbodenregalanlage

Systembühnen und Stahlbaubühnen

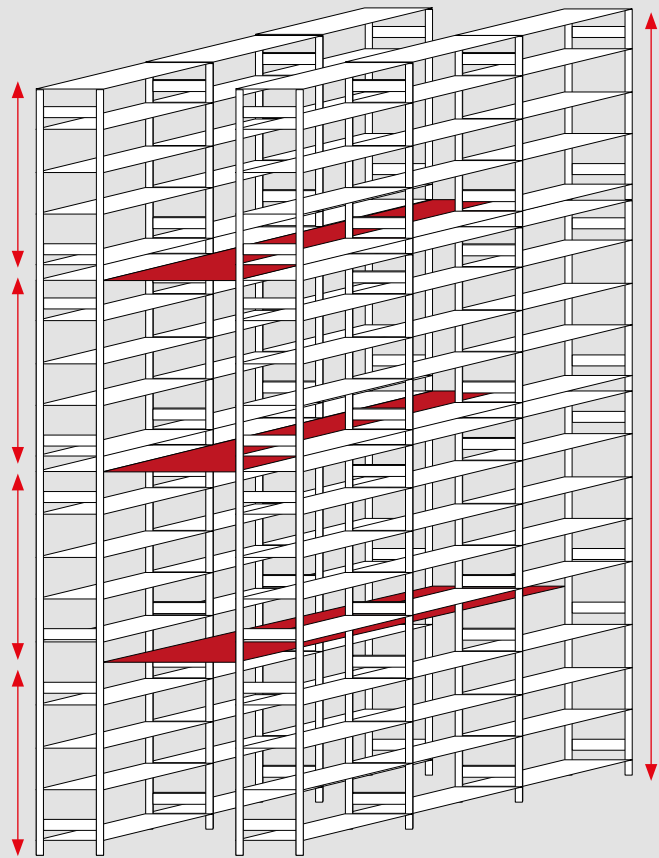
- Stützhöhen bis 12 Meter
- Belastungen bis 2.000 kg/m²
- Stützenabstände bis 9 Meter realisierbar
- kaltgewalzte Profile



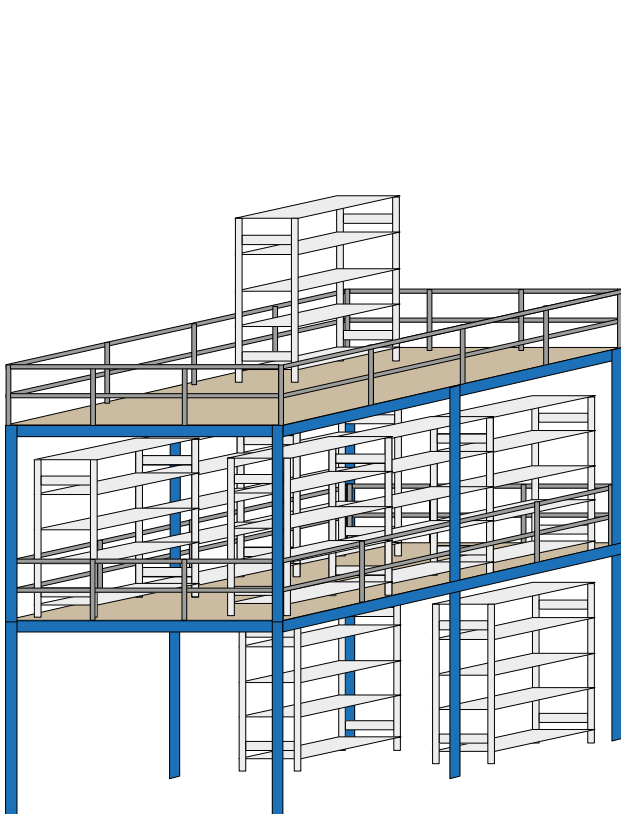
2-geschossige Bühnenanlage



3-geschossige Fachbodenregalanlage



4-geschossige Fachbodenregalanlage



3-geschossige Bühnenanlage



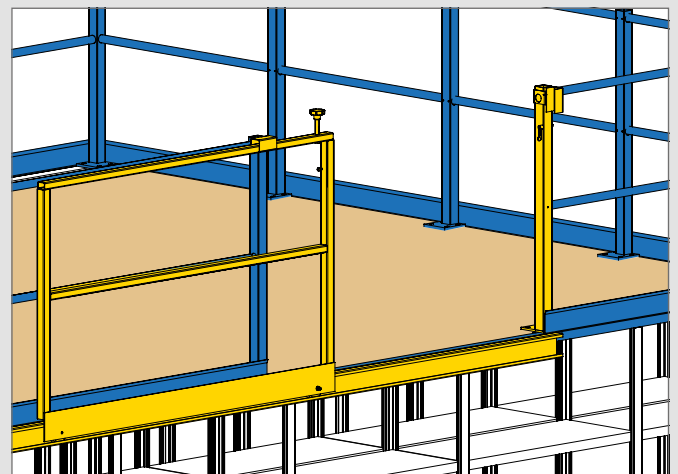
4-geschossige Bühnenanlage



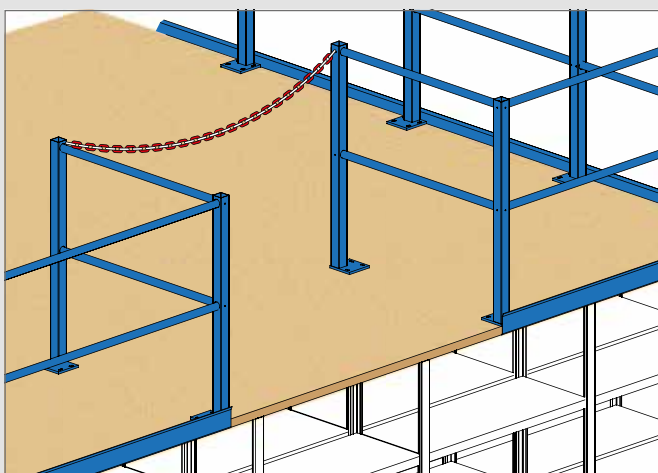
Übergabestationen

Waren sicher nach oben bringen

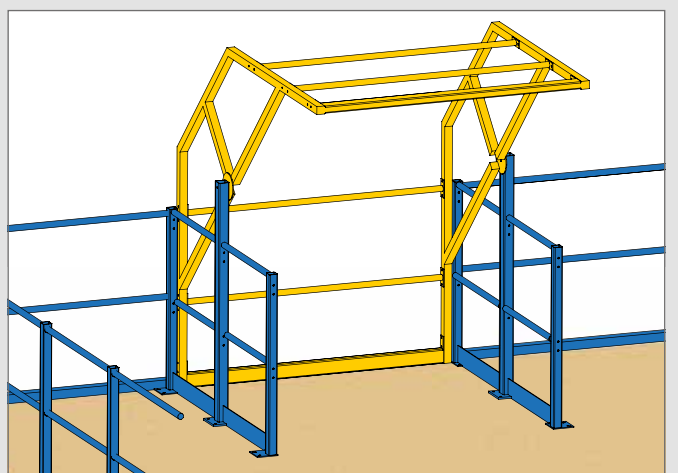
- Zur Übergabe und anschließender Einlagerung von Paletten in die oberen Geschosse
- **Schwenkschleusen** bieten einen optimalen Personenschutz bei der Übergabe von Lagergut. Dabei ist das Geländer entweder vorne oder hinten geschlossen
- **Schiebetore** ermöglichen ein schnelles sowie sicheres Öffnen und Schließen des Ladebereichs
- **Palettenübergaben** mit rot-weißer Kette und einer eingezogenen Übergabe gehören zu den von der Berufsgenossenschaft empfohlenen Lösungen



Schiebetore



Palettenübergaben mit Kette

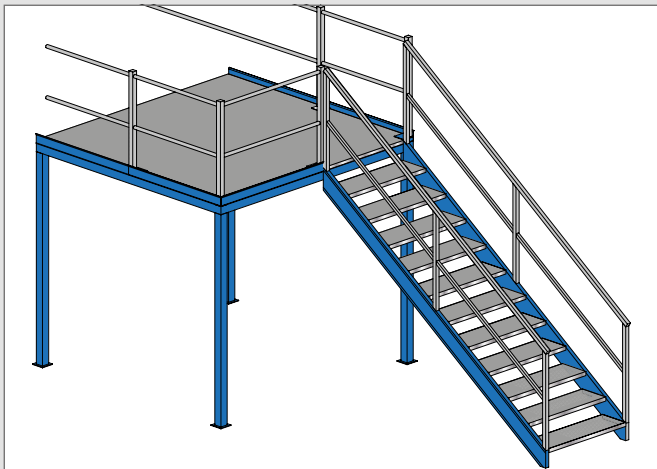


Schwenkschleusen

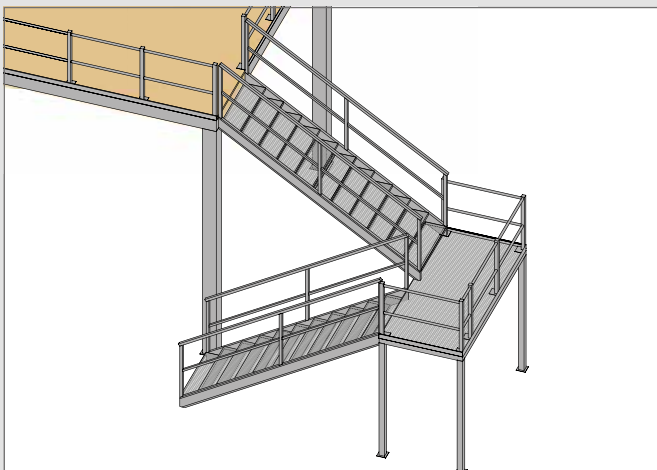
Treppen

schnell in jedes Geschoss

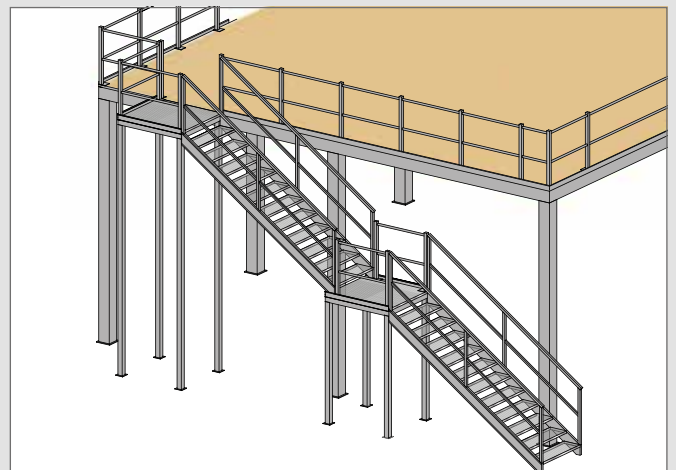
- sicheres und bequemes Begehen der oberen Geschosse
- **stabiles Sicherheitsgeländer**, pulverbeschichtet mit Hand- und Knielauf sowie Abrollkante
- **Wangentreppen**
 - mit Austritts-, Zwischen- oder Eckpodest möglich
 - mit Podesten für Richtungswechsel
- **Stufen und Abdeckung aus Gitterrosten**
 - in unterschiedlichen Maßen, Belastungen und Ausführungen
 - verzinkt



Einläufige gerade Treppen



Zweiläufige gegenläufige Treppen mit Wendepodest



Zweiläufige gerade Treppen mit Zwischenpodest



Geländer & Handläufe

hohe Sicherheit und tolle Optik

- stabile Ausführung mit Handlauf, Knielauf und Fußleiste
- funktionale Sicherheit in edler Optik mit Glas und Edelstahl
- Sicherheitsglaskonstruktion ohne Stützen für durchgängige Transparenz
- abgerundete Handläufe



Handläufe



Edelstahl-Geländer mit Glas



Systemgeländer

Bühnenabdeckungen

Spanplatten und Gitterroste

Spanplatten

- in unterschiedlichen Ausführungen, z. B. 30 und 38 mm stark
- diverse Dekore der Oberseite mit oder ohne rutschhemmender Oberfläche
- normal- und hochverdichtet
- Brandschutzklasse B1 und B2 möglich
- Nut- und Federverbindung aus Holz und / oder Stahl

Gitterroste

- in unterschiedlichen Maßen, Belastungen, Maschenweiten und Ausführungen
- aus brandschutztechnischen Gründen oder für eine Belüftung/Entrauchung notwendig
- für besonders hohe Traglasten auf den Kommissionierwegen
- hohe Lichtdurchlässigkeit



roh



Unterseite
weiß



Gitterroste
in unterschiedlichen
Ausführungen



Dekor grau
Antislip



Dekor „Stone“
Antislip



Dekor uni grau
Antislip



Beleuchtung

durch moderne LED-Technik

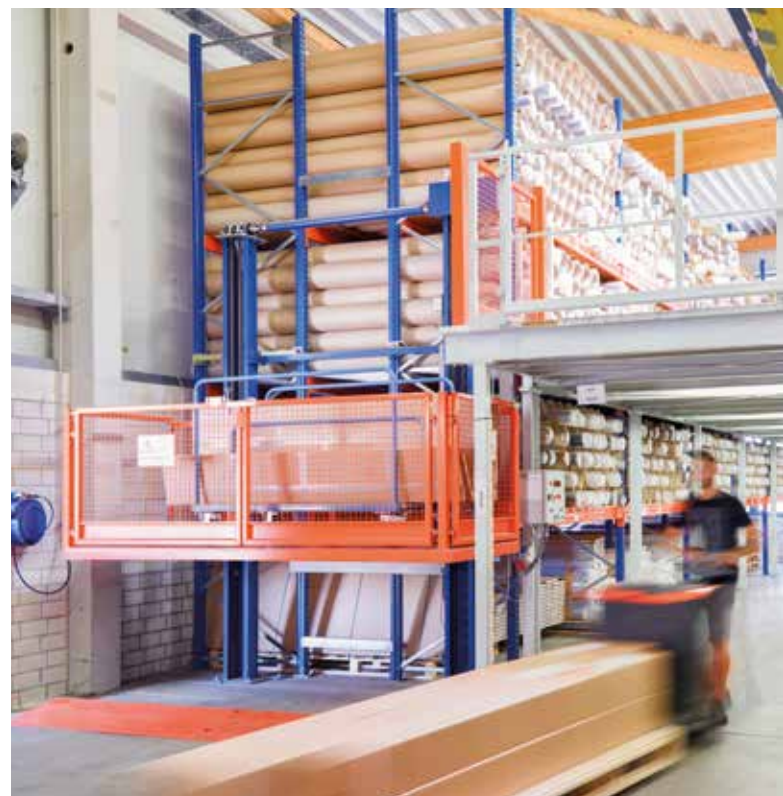
- ideale Beleuchtung der Laufwege
- flexibel einzusetzendes Beleuchtungssystem
- energiesparende Lösungen durch den Einsatz von Bewegungsmeldern möglich
- verschiedene Lichtleistungen und Lichtfarben möglich
- LED-Röhren mit Längen von 600 mm bis 2.400 mm
- Reihenschaltung mit bis zu 20 Röhren möglich
- schnelle und einfache Aufhängung mittels Magnethalter



Lastenaufzüge

für professionellen Einsatz

- Lastenheber und Lastenaufzüge vereinfachen den unbemannten Vertikaltransport von Ware in die oberen Geschosse
- Hubhöhe bis zu 12 Meter
- Lastenheber befördern bis zu 500 kg
- Lastenaufzüge mit einer Nutzlast bis 3.000 kg
- äußerst wartungsarme Lastenaufzüge, dadurch vermeiden Sie unnötig lange Stillzeiten und Wartungskosten





Zaunanlagen

zur Trennung von Lagerbereichen

- Stabile und flexible Lager- und Industriezäune
- Schnelle und einfache Trennung von Lagerbereichen
- zur Schaffung von Nachtanlieferungen
- verschiedene Türen einsetzbar: Schiebetüren, Einzel- und Doppelschwenktüren
- Gitterelemente in Breiten von 250 bis 2.000 mm möglich (in 10 mm Schritten) und Höhen von 400 bis 2.300 mm möglich (in 100 mm Schritten)
- Verschiedene Schließungen möglich: Vorhängeschloss, Eurozylinder, Eurozylinder mit Fluchtfunktion im Griff, diverse Sicherheitsschalter
- Standardoberfläche: verzinkt; alle RAL-Farben auf Anfrage möglich



Abschließbare Bereiche für den Schutz Ihrer Ware

- verschließbare Türen bieten Schutz vor unberechtigtem Zutritt in sensible Lagerbereiche
- robuste Stützen und stabile Türen
- Türanschlag unter Berücksichtigung der Fluchtwege montierbar
- Schwenktüren in einfacher und doppelter Ausführung
- einseitige oder doppelseitige Schiebetüren
- Fluchttüren mit Durchgreifschutz möglich



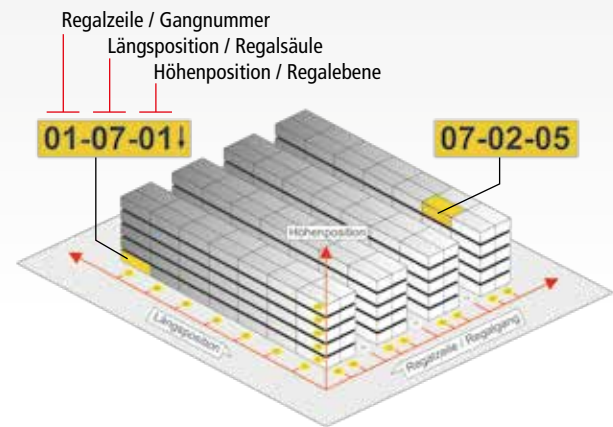


Etikettierung

für optimales Lagermanagement

- selbstklebende Scannerschienen
- Magnetschilder für Fachböden, T-Profile etc.
- Regalplatzetiketten und Regalzeilenschilder
- für elektronische Erfassung mit Barcodes
- schnelles wechseln der Beschriftungen möglich

Beispiel Regalplatzetiketten



Anfahrerschutz

gemäß DUGV-108-007

- Rammschutzecken und Rammschutzwände
- in Sicherheitsfarben gelb / schwarz
- in diversen Ausführungen inkl. Schraubanker
- zum Schutz vor Schäden durch Regalbediengeräte
- für jede Art von Regalanlage verwendbar



» Mehrgeschossige Regalanlagen

modular & kompatibel





Mit mehrgeschossigen Regalanlagen von SCHULTE Lagertechnik erreichen Sie eine Vervielfachung der Lagerkapazität. Die effizienten Lösungen führen zu einer optimalen und wirtschaftlichen Raumnutzung auf verschiedenen Ebenen. Nutzen Sie dabei alle Vorteile des SCHULTE Lagertechnik Stecksystems, inklusive der optimalen Fachhöhen durch die Kombination aus der 25 mm-Kante der **MULTIplus**-Fachböden und der 25 mm-Rasterlochung sowie des vielfältigen Zubehörs.

Auf Wunsch kann eine spätere Aufstockung Ihres Lagers bei der Planung berücksichtigt werden. Die Bauweise erlaubt eine mehrgeschossige Bauweise.

Auf einen Blick:

- gleichzeitige Kommissionierung auf mehreren Ebenen ermöglicht eine schnellere Auftragsbearbeitung
- Höhen bis 13 Meter
- alle Vorteile des SCHULTE Lagertechnik-Stecksystems nutzbar
- Ebenen im Raster von 25 mm verstellbar
- Fachlasten 85 kg, 150 kg, 250 kg und 330 kg (mit Unterzügen bis 410 kg möglich)
- Bodentiefen 300, 400, 500, 600 und 800 mm
- variable Fachbodenbreiten: 750, 1.000, 1.300 und 1.500 mm
- mehrgeschossige Bauweise (2-, 3- oder 4-geschossig)
- verzinkt oder kunststoffpulverbeschichtet



Mehrgeschossige Regalanlagen

Fachbodenregale

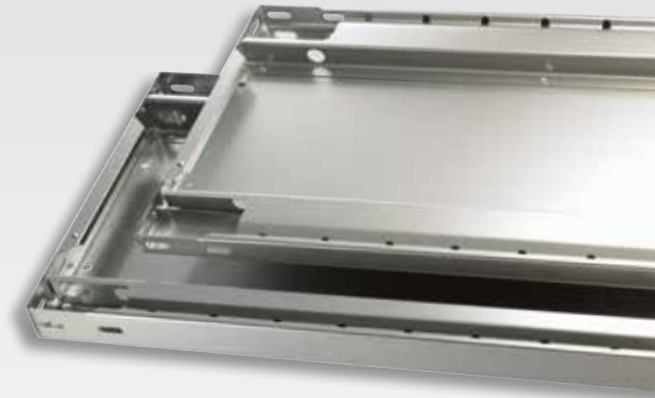


» Räume clever nutzen

Kombinationen aus Regalanlagen und Stahlbau

MULTIplus Fachböden

- Fachlasten 85, 150, 250 und 330 kg (steigerbar bis 410 kg)
- Ebenen im Raster von 25 mm verstellbar
- **MULTIplus** Fachböden mit 25 oder 40 mm Kantenhöhe
- variable Fachbodenbreiten: 750, 1.000, 1.300 mm
- einzigartige Flexibilität der Höhenverstellbarkeit und dadurch höchstmögliche Ausnutzung des Regalvolumens



MULTIplus T-Profil-Rahmen

- T-Profil-Rahmen einteilig bis 7.500 mm Höhe
- Ebenen im Raster von 25 mm verstellbar
- kombinierbar mit Vollblech-, Lochblech-, Drahtgitter-Seitenwänden
- Regaltiefen von 300, 400, 500, 600 und 800 mm, als Doppelregal auch Tiefen bis 1.600 mm möglich



Oberflächen in vielfältiger Auswahl

Eine große Farbauswahl ermöglicht auch die Umsetzung der firmeneigenen Hausfarben im Lager- oder Verkaufsraum. Weitere Farben auf Anfrage.

Ausführungen T-Profil-Rahmen:



sandzimir-
verzinkt

RAL 7035
lichtgrau

RAL 5010
enzianblau

RAL 3000
feuerrot

schwarz

Ausführung Fachböden:



sandzimir-
verzinkt

RAL 7035
lichtgrau

SPRINKLERplus Brandschutzboden

für Regalanlagen mit besonderen Anforderungen

- Fachlast bis 100 kg
- mit 40 mm Kantenhöhe
- der Fachboden entspricht der VdS-Richtlinie CEA4001: mindestens 50 % der gesamten Fläche als offene Fläche
- verzinkt oder pulverbeschichtet
- wasserdurchlässig - für den Einsatz mit Sprinkleranlagen
- luftdurchlässig für eine bessere Luftzirkulation und lichtdurchlässig für eine höhere Lichtausbeute



Ab 500 Stück pro Sorte lieferbar.



» Kompaktes Auftreten im Corporate Design

Die Sache ist eigentlich klar: je größer ein Lager, desto mehr Platz zum Wachsen. Doch was, wenn der Raum ausgereizt ist? Dann heißt es: Prozesse optimieren und die Effizienz der Abläufe steigern. So geschehen für den Kunden „Turbo-Mot“ in seiner Spezialwerkstatt für Turbolader.

Aufbereitete Turbolader sind gefragt. Ein Grund zur Freude für das ostwestfälische Unternehmen Turbo-Mot. Aber auch für Wachstumsschmerzen, denn das Lagersystem genügte einem Jahresvolumen von 7.500 Turboladern einfach nicht. Es stockte im Lager und bei den Arbeitsabläufen.

Gemeinsam mit dem Kunden entwickelte SCHULTE Lagertechnik eine Lösung, die sowohl eine optimale Nutzung der vorhandenen Lagerflächen als auch eine attraktive Optik der Regalanlage implizierte. Mit der Errichtung eines neuen, zweigeschossigen Lagerblocks, auf einer Grundfläche von 110 m² wurde wieder Platz

für Wachstum geschaffen. Die Lagerfläche wurde mit diesem Konzept auf 700 m² vergrößert. Vom Wareneingang bis zur Abholung wurde alles in zwei separate Regalsysteme, teils staubdicht, integriert. Die Laufwege wurden reduziert, die Arbeitsplätze rückten direkt an das Lager und die Mitarbeiter haben alles schneller griffbereit als zuvor.

Die neue Ordnung hat auch eine Signalwirkung auf Kunden. Sie sehen, dass Ordnung und Sauberkeit herrschen. Als besonderer Clou wurde zudem die komplette Anlage mit Vollblech-Rückwänden und Seitenwänden in den Hausfarben der Firma ausgestattet. Dadurch ist eine „rote Box“ entstanden, die den Mitarbeitern ein modernes Arbeitsumfeld bietet. Für die Firma Turbo-Mot GmbH ein wichtiges Argument bei der Gewinnung neuer Mitarbeiter und Auszubildender ... denn das macht Eindruck.



Auf einen Blick



Anforderungen

- » Erhöhung der Lagerkapazität in den vorhandenen Lagerflächen

Auftragsumfang

- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Objektdaten

- » Ordnungssystem durch Trennbleche, Scannerschienen, etc. und Seitenteile sowie Rahmen in Hausfarbe
- » ca. 1.100 MULTiplus150 und MULTiplus250 Fachböden

Besonderheiten

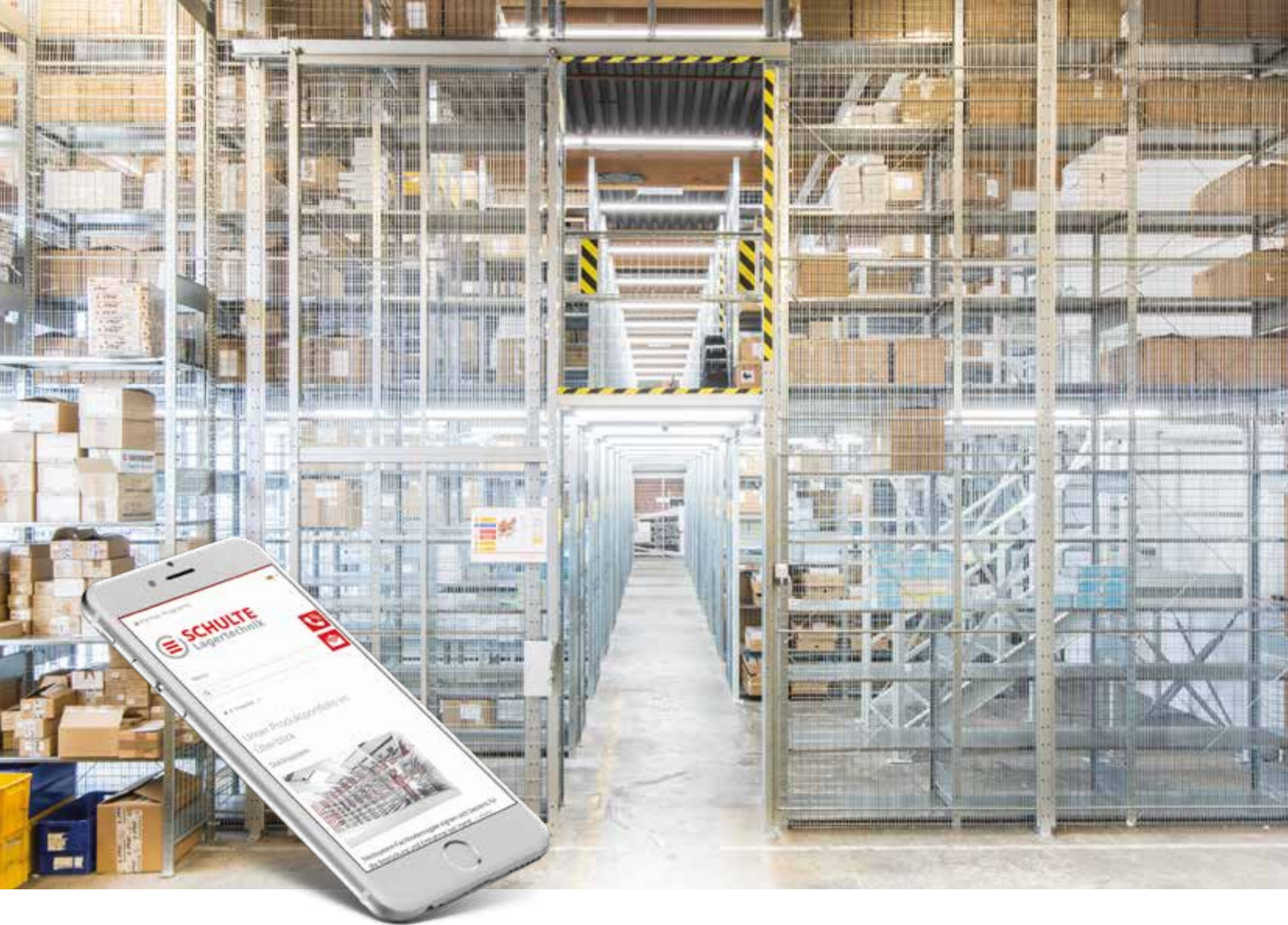
- » 2-geschossige Anlage in der Hausfarbe Rot mit umlaufender weißer Abschlusskante

Nutzen

- » Größere Lagerkapazität und schnellere Auftragsabwicklung durch Zentralisierung der Anlage

Mehr Referenzstories in unserem Magazin PROJEKTLAGER und als Download im Katalogportal!





» Regaltechnik für E-Commerce

Die PHF GmbH ist der kompetente Partner für Smartphone-Ersatzteile. Am Firmensitz in Paderborn unterhält das Unternehmen eigene Werkstätten, wo die angelieferten Smartphones auf ihre Funktion geprüft und die notwendigen Reparaturen ausgeführt werden. Zudem bietet PHF in seinem Onlineshop ein umfangreiches Sortiment an qualitativ hochwertigen Produkten aus dem Mobilfunk- sowie Multimediabereich, die innerhalb kürzester Zeit geliefert werden können. Leicht vorstellbar, dass hinter diesem Leistungsangebot eine Vielzahl von Bauteilen – vom Display über den Displayrahmen bis zur Platine – steht, die es zu bevorraten gilt und die eine zur unternehmerischen Zielsetzung passende Lagerlogistik benötigen. Und so kam es für PHF darauf an in der betreffenden Halle 1 ein Lager zu installieren, das sowohl die logistischen Bedürfnisse von PHF als Großhändler sowie auch als Reparaturunternehmen in vollem Umfang erfüllt.

Die großen Mengen von Handyzubehörteilen (u.a. Displays) werden in Kleinteileboxen gelagert die in den Regalböden stehen. Der gesamte Bereich sollte eingehaust werden, damit ein Eingreifen von außen nicht möglich ist, da hochwertige

Waren gelagert werden. Eine schnelle Erreichbarkeit der einzelnen Bauteile und eine Anbindung an das interne Warenwirtschaftssystem soll die Kommissionierung optimieren.

In der Planungsphase ist der Gebietsverkaufsleiter von SCHULTE Lagertechnik mehrfach beim Kunden gewesen und ist mit ihm die einzulagernden Artikel bis ins Detail durchgegangen.

Es wurde anschließend eine Zeichnung angefertigt, nach der ein Angebot unterbreitet wurde. Nach mehrfachen kleinen Änderungen wurde die Anlage beauftragt und es konnte mit der Produktion begonnen werden.

Die Lieferung und Montage erfolgte recht problemlos und harmonisch. Kleinigkeiten wurden vor Ort durch unsere Monteure fachmännisch geändert und erledigt. Nach nur 1,5 Wochen wurde die komplette Anlage fertiggestellt.

Insgesamt wurden 230 Regalrahmen, 1.695 MULTiplus Fachböden, 565 m² Gitterrück- und Seitenwände, 133 m²



Auf einen Blick



Anforderungen

- » Eingehauste Regalanlage mit schneller Erreichbarkeit der einzelnen Bauteile

Auftragsumfang

- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Objektdateien

- » 130 Regalrahmen, 1.695 MULTIplus Fachböden
- » 565 m² Gitterwände, 133 m² Gitterrostbeläge
- » 142 lfdm. LED Lichtleisten
- » 65 m² Zaunelemente zur Einhausung
- » 1.695 Scannerschienen

Besonderheiten

- » 2-geschossige Anlage mit kompletter Einhausung und moderner LED-Lichttechnik

Nutzen

- » Sichere Lagerung der Ware und effiziente Kommissionierung

Gitterrostbeläge, 142 lfdm. LED Lichtleisten zum Ausleuchten von Erd- und Obergeschoss, ca. 65 m² Zaunelemente zum Einhausen der gesamten Anlage und 1.695 Scannerschienen an die Fachböden montiert.

Als Besonderheit kann man die Einhausung der gesamten Anlage ansehen. Dieses verhindert einen Fremdzugriff von außen und schützt die teuren Smartphone-Bauteile vor Diebstahl und Einbruch.

Desweiteren wurden moderne LED Leisten in allen Ebenen durch SCHULTE Lagertechnik montiert. Diese werden über Bewegungssensoren gesteuert und sparen eine Menge Strom, da die Anlage nicht dauernd beleuchtet wird, sondern nur dann, wenn sich jemand in den Gängen aufhält.

Bringt man das Projekt bei PHF auf den Punkt, so wurde die komplette Fachbodenregalanlage, inklusive Lichanlage, in nur anderthalb Wochen montiert und so im von der PHF-Geschäftsleitung vorgegebenen möglichst kurzen Zeitraum nach der Auftragsvergabe realisiert. Zudem ließ sich mit der Regalanlage der Anspruch an eine strukturierte und effiziente Lagerung und Kommissionierung zur vollsten Zufriedenheit von PHF umsetzen.





» Viel Platz auf drei Etagen!

Die LHD Group Deutschland GmbH stattet Menschen verschiedenster Berufe mit passender Bekleidung und teils auch Ausrüstung aus. Eines der Kernsegmente ist der Bereich Fire. Unter dem Markennamen LION entwickelt und fertigt der Wesseling Spezialist persönliche Schutzausrüstung sowie Tagesdienstbekleidung für Feuerwehren weltweit. Dass hier umfassendes Sicherheits-Know-how gefragt ist, liegt auf der Hand.

2018 entschied sich LHD, die internationale Firmenzentrale nach Wesseling zu verlegen und hier auch die bisherigen Lager in Osnabrück und Zwenkau in ein Zentrallager zusammenzuführen.



Eine besondere Herausforderung war es, das Projekt in relativ kurzer Zeit umzusetzen. Denn zunächst mussten verschiedene baurechtliche Hürden hinsichtlich Statik, Sicherheit und Brandschutz genommen werden. Auf Basis umfassender Projekterfahrung konnte SCHULTE hier zu Lösungen beitragen, mit der alle Baugenehmigungshürden genommen wurden.

In der Planung der Gesamtanlage kam es dann darauf an, ein Lager zu schaffen, das zunächst ausreichend Raum für knapp 500.000 Einzelartikel (Knöpfe, Hosen, Hemden, Schutzanzüge, Schuhe, Helme etc.) bietet. Aber nicht nur das. Selbstverständlich sollte auch das gesamte Warenhandling optimiert werden.

Im Ergebnis schlug SCHULTE Lagertechnik zwei Fachboden-Regalanlagen für die beiden LHD-Lagerhallen vor. Auf rund 2.750 m²-Hallenfläche sind zwei dreigeschossige MULTIplus-Fachboden-Anlagen entstanden. Die verfügen über 8.180 Regalfächer für Liegeware und Kleiderstangen mit einer Länge von insgesamt 2.028 m für Hängeware.

Wichtig war es, um letztlich Waren schneller aus- und einlagern sowie Lieferzeiten für die Kunden verkürzen zu können, das Gesamtlager möglichst clever zu strukturieren. Um den Warenfluss zu beschleunigen, haben die SCHULTE Projektgenieure einfache und kurze



Mehr Referenzstories in unserem Magazin PROJEKTLAGER und als Download im Katalogportal!

Warenwege geschaffen. Kommt Neuware rein, wird sie mit dem Gabelstapler zu den Anlagen gefahren. Muss sie in die oberen beiden Etagen, fährt der Gabelstapler die Ware hoch und übergibt sie per Kippschleuse. Die Ware muss also nicht mehr händisch nach oben getragen werden.

Die einzelnen Regalfelder und Flure sind so angeordnet, dass bei der Kommissionierung Wege in S-Linienform gelaufen werden können. Auch das spart Zeit und entlastet die LHD-Mitarbeiter*innen. Um die kommissionierte Ware einfach ins Erdgeschoss und zum Versand zu transportieren, ist die Anlage mit einem Warenlift ausgestattet. Auch das ist eine clevere SCHULTE Idee.

Spannend war die Montage der Anlage. Weil der Warenumzug schnell vonstatten gehen musste, stand nicht viel Aufbauzeit zur Verfügung. Über 12 Wochen arbeiteten die SCHULTE Monteure mit Hochdruck an der Realisierung des Großprojektes, in dem letztlich über 200 t Material verbaut wurden. Täglich brachten SCHULTE Lkw neues Material, das vor Ort vormontiert, gelagert und endmontiert werden musste. Nach Fertigstellung der ersten Anlage begann LHD mit dem Einräumen der Ware. Parallel montierte SCHULTE die zweite Regalanlage. Das war letztlich nur durch eine enge Abstimmung und gute Kommunikation möglich.

Auf einen Blick



Anforderungen

- » Umsetzung einer Regallösung für ein neues Zentrallager
- » Schaffung von Lagerplatz für knapp 500.000 Einzelartikel für Liege- und Hängeware
- » schnelle, ergonomische Warein- und auslagerung mit kurzen Kommissionierungswegen

Auftragsumfang

- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Objektdaten

- » dreigeschossige MULTIplus-Fachbodenanlagen auf 2.750 m²-Fläche und einer Höhe von 7,50 m
- » 8.180 Regalfächer (Liegeware)
- » 2.028 m Kleiderstangen (Hängeware)
- » Einbindung von Stahl- und Portalbau
- » Warenübergabe erfolgt über Kippschleusen
- » Einbindung einer Liftanlage

Besonderheiten

- » Strenge Bauauflagen (Statik, Sicherheit, Brandschutz)
- » Aufbau der zweiten Anlage im laufenden Betrieb

Nutzen

- » zentrale Lagerung des gesamten LHD-Warenportfolios
- » hohe Übersichtlichkeit, schnelles Auffinden
- » schnelles Ausliefern, kürzere Lieferzeiten, höhere Kundenzufriedenheit



» Systembühnen und Stahlbaubühnen

modular, erweiterbar, belastbar





Mit den Systembühnen und Stahlbaubühnen von SCHULTE Lagertechnik erreichen Sie eine Vervielfachung der Lagerebene bei gleicher Grundfläche. Gleichzeitig ermöglichen Sie Ihnen eine Nutzung als Kommissionier- und Lagerfläche.

Eine Optimierung der Stützenraster sorgt für bedarfsgerechte Spannweiten. Die Systembühnen sind zudem wiederverwendbar. Sie sind demontierbar und lassen sich an anderer Stelle wieder aufbauen und sind auf die neuen Begebenheiten anpassbar. Die Bauweise erlaubt eine Umsetzung bis zur 4-Geschossigkeit.

Auf einen Blick:

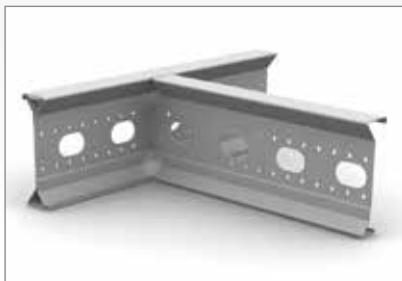
- Stützhöhen bis 12 Meter
- Belastungen bis 2.000 kg/m²
- Stützenabstände bis 9 Meter realisierbar
- kaltgewalzte Profile
- mehrgeschossige Bauweise möglich (2-, 3- oder 4-geschossig)
- verzinkt oder kunststoffpulverbeschichtet

» Lagerbühnen

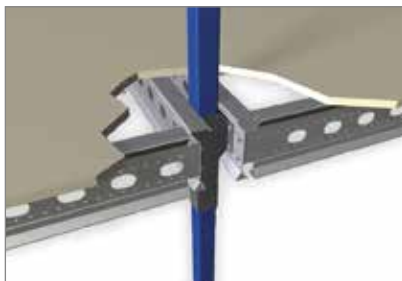
modular, erweiterbar, belastbar



Hauptträger



Nebenträger



Stützen

» Systembühnen

aus kaltgewalzten Profilen

- Haupt- und Nebenträger aus kaltgewalzten Profilen
- Bühnenprofile mit Systemlochung
- Belastungen von 250 kg/m² bis zu 2.000 kg/m² möglich
- Stützhöhen bis 12 Meter
- Stützenabstände bis 9 Meter realisierbar
- verschiedene Bühnenbeläge möglich (Spanplatte, Gitterroste, etc.)
- Standardoberflächen: verzinkt und pulverbeschichtet
RAL 5010 enzianblau, RAL 7035 lichtgrau,
RAL 1007 narzissengelb, RAL 7016 anthrazitgrau,
andere Farben auf Anfrage

Oberflächen

Eine große Farbauswahl ermöglicht auch die Umsetzung der firmeneigenen Hausfarben im Lager- oder Verkaufsraum. Weitere Farben auf Anfrage.



verzinkt

RAL 5010
enzianblau

RAL 7035
lichtgrau



RAL 1007
narzissengelb

RAL 7016
anthrazitgrau

Rammschutz

Beim Einsatz von Flurförderfahrzeugen unter der Systembühne sollte diese mit einer Rammschutz-Lösung geschützt werden.





» Stahlbaubühnen maßgeschneidert & robust

- individuell zugeschnitten nach Kundenwunsch
- zahlreiche Zubehör- und Ausstattungsvarianten
- Anpassung der Belastbarkeit durch unterschiedliche Dimensionierung der Stahlträger sowie verschiedene Bühnenbeläge, z. B. Spanplatten oder verzinkte Gitterroste
- warm- oder kaltgewalzte Ausführung wählbar
- Standardfarbe blau, andere Farben auf Anfrage





» Sicher und kompakt Systembühne in Kubus-Bauweise

Im Business-to-Business gewinnt der After Sales-Service immer mehr an Bedeutung. Wächst ein Unternehmen, steigen die Anforderungen. Gerade wer auf Weltmärkten aktiv ist, muss die eigenen Prozesse den sich ständig wandelnden Rahmenbedingungen anpassen.

Dieser Herausforderung stellte sich auch ein Apparate- und Anlagenbauer im Bereich der Umwelttechnik. Das mittelständische Unternehmen will mit exzellenten Serviceleistungen bei Kunden punkten und damit die Basis für langjährige Partnerschaften legen. Dafür sollen sämtliche After-Sales-Leistungen aus einer Hand kommen, kurze Wege und schnelle Reaktionszeiten inklusive.

Damit der Anlagenbauer alle Kunden rund um den Globus schnell mit Ersatzteilen versorgen kann, hat er sein Lager neu konzipiert. Ziele waren, mehr Platz für mehr Teile zu schaffen, schnellere Abläufe zu realisieren und sich die Möglichkeit offen zu halten, auf neue Situationen flexibel reagieren zu können.

Bei der Bedarfsanalyse vor Ort wurde schnell ein Lager auf Basis von Systembühne, Fachboden- und Paletten-

regalen als ideale Lösung ermittelt. Durch eine dreigeschossige Bauweise lässt sich jetzt die Raumhöhe der bestehenden Halle voll ausnutzen. Die Belastbarkeit der Bühne beträgt 1.000 kg pro Quadratmeter. Der kompakte Kubus, mit einer Grundfläche von 264 m², bietet Platz zum Lagern auf 764 m². Das macht eine Verdreifachung der Lagerfläche aus. Bereits bei der ersten realisierten Ausbaustufe konnten durch den zusätzlich gewonnenen Raum große Lagerreserven geschaffen werden.

In dem Kubus finden sich auf engstem Raum alle Teile an einem Ort. Zwei Treppen und Übergabestationen mit selbstschließenden Schwenktoren erleichtern es den Mitarbeitern, schnell die benötigten Artikel zu finden. Für die Schnelldreher sind keine langen Wege mehr nötig: Sie lagern griffbereit im Erdgeschoss.

Zur Lagerung der Kleinteile kamen 1.700 **MULTIplus250** Fachböden zum Einsatz. Im Stecksystem ermöglichen sie eine schnelle Reaktion, falls sich die Anforderungen einmal ändern. Farblich hatte der Kunde freie Wahl: Die Stahlteile sind in RAL 7035 lichtgrau gehalten, die Spanplatten sind mit der Anti-Slip-Oberfläche „Stone“ versehen, wobei die Unterseite in den Geschossen weiß ist,



Mehr Referenzstories in unserem Magazin PROJEKTLAGER und als Download im Katalogportal!

was die Lichtausbeute erhöht. Um die Ware vor unberechtigtem Zugriff zu schützen, wurde das Erdgeschoss komplett durch Gitterabtrennungen verschlossen. Der Zugang ist nur durch ein zwei Meter breites Schiebetor möglich, das durch eine Zugangskontrolle gesichert ist.

Mit der individuellen Lösung auf Basis der kompakten Systembühne konnte der Anlagenbauer seine zur Verfügung stehende Lagerfläche verdichten und eine erweiterungsfähige, zukunftsichere Lagerlösung schaffen. Sie ist Basis und Voraussetzung für eine effiziente Ersatzteillieferung und einen perfekten Rundum-Service auf der ganzen Welt.



Auf einen Blick



Anforderungen

- » Ausnutzung der Raumhöhe durch dreigeschossige Bauweise und dadurch Verdreifachung der Lagerfläche

Auftragsumfang

- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Objektdaten

- » zweigeschossige Systembühne mit einer Belastbarkeit von 1.000 kg/m²
- » 2 Treppen und Übergabestationen mit selbstschließenden Schwenktoren
- » ca. 1.700 MULTiplus250 Fachböden

Besonderheiten

- » Erdgeschoss komplett durch Gitterabtrennungen verschlossen; Zugang durch 2.000 mm breites Schiebetor

Nutzen

- » Zugangskontrolle im Erdgeschoss
- » enorme Lagerplatzverdichtung durch 3 Etagen und kompakte Kubus-Bauweise



» Lagern und präsentieren in einzigartigem Ambiente

Mit einem modernen Shopkonzept lässt sich auch im stationären B-to-B-Handel Wachstum erzielen. Das beweist der Produktionsverbindungshändler Coenen, der gemeinsam mit SCHULTE Lagertechnik seinen Verkaufsraum in Neuss komplett neu gestaltet und die Verkaufsfläche auf 1.300 m² vergrößert hat.

Seitdem werden hier nicht nur alle Artikel in ausreichender Anzahl vorgehalten, sondern über die Art der Warenpräsentation starke Kaufanreize für den Kunden geschaffen. Zentrales Gestaltungselement dafür ist die Systembühne von SCHULTE Lagertechnik. Im Baukastenprinzip wurde in der Coenen-Halle entlang der Wände eine Galerie in U-Form errichtet und somit eine zusätzliche Ausstellungsfläche geschaffen. Mit einer Spezialkonstruktion sind die Geländer vollständig aus Glas und Edelstahl ohne jegliche Stützen. Weil die Absperrung durchsichtig ist, lässt sich von unten das obere Geschoss mit den dort präsentierten Artikeln einsehen. Entstanden ist durch

diese Umsetzung ein moderner, mit Tageslicht durchfluteter Verkaufsraum, der im hochwertigen Industrie-Design aus Stahl und Glas den Trend der Zeit aufnimmt und die angebotene Ware optimal in Szene setzt.

Der neue Shop ist Verkaufsstelle und Showroom in einem, der die Produktwelt von Coenen erlebbar macht. Damit repräsentiert der Shop die Identität des Unternehmens und spielt eine wichtige Rolle in der Unternehmensstrategie.

Bei der modernen architektonischen Gestaltung fiel die Wahl, durch die Beratung von SCHULTE Lagertechnik, auf die Systembühne als zentrales Gestaltungselement für den Shop. Durch das außergewöhnliche Konzept wurde nicht nur eine zusätzliche Ausstellungsfläche von 331 m² erzielt, sondern dank der Spezialanfertigung der Spagat zwischen Funktionalität und gehobenem industriellen Design realisiert.



Auf einen Blick



Anforderungen

- » effiziente Raumnutzung und Vergrößern der Verkaufs- und Lagerflächen
- » Einsehbarkeit der oberen Lagerebene für die neue Arbeitsschutzausstellung

Auftragsumfang

- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Objektdaten

- » Systembühne von SCHULTE Lagertechnik mit 1.200 kg Tragkraft pro Quadratmeter und große Spannweiten für wenige Stützen auf der unteren Ebene

Besonderheiten

- » Ganzglasgeländer ohne Stützen, anspruchsvolles Design durch Edelstahlhandläufe
- » großzügige Treppenaufgänge mit massiven Eichenholzstufen

Nutzen

- » Vergrößerung der Verkaufs- und Lagerfläche um 331 m²
- » verkaufsförderndes Ambiente durch anspruchsvolles Design im industriellen Look

Mehr Referenzstories in unserem Magazin PROJEKTLAGER und als Download im Katalogportal!



lieber.logisch.lagern

**CLEVERE
LAGERLÖSUNGEN
AUS EINER HAND!**



Mehrgeschossige Regalanlagen

Systembühnen & Stahlbaubühnen

Zusatzausstattungen

Zubehör