

» 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 preisgünstige 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.

» Bis unter die Decke ...

passend für alle Lagerbedürfnisse

Mit Regalanlagen und Bühnensystemen von SCHULTE Lagertechnik erhalten Sie für alle Anforderungen die passende Lösung.

Drei verschiedene Systeme bieten höchste Flexibilität und optimale Anpassung an das Lagergut und Lagerräume.



& BÜHNEN

» Mehrgeschossige Anlagen aus Stecksystem und Stahlbauelementen

- alle Vorteile des SCHULTE Lagertechnik Stecksystems
- Vervielfachung der Lagerkapazität
- preisgünstige Lösung bei optimaler und wirtschaftlicher Raumnutzung auf verschiedenen Ebenen



Stecksystem

Schraubsystem

Büroregale

» Systembühne aus modularen Systembausteinen

- lassen sich perfekt und wirtschaftlich in bestehende Räume integrieren
- mehr Raum - weniger Raumkosten
- Stützenoptimierung für noch mehr Freiflächen
- vollständig demontierbar und wiederverwendbar, dabei auf neue Begebenheiten anpassbar



Weitspannregale

Palettenregale

» Stahlbaubühnen aus individuell gefertigten Stahlprofilen

- geringe Deckenstärken auch bei hohen Belastungen
- als Zwischenebene schafft die Stahlbaubühne wertvolle Zusatzflächen
- optimale Ausnutzung der Raumhöhe durch Vervielfachung der Lagerfläche (Nutzfläche)



Kragarmregale

» Mehrgeschossige Regalanlagen

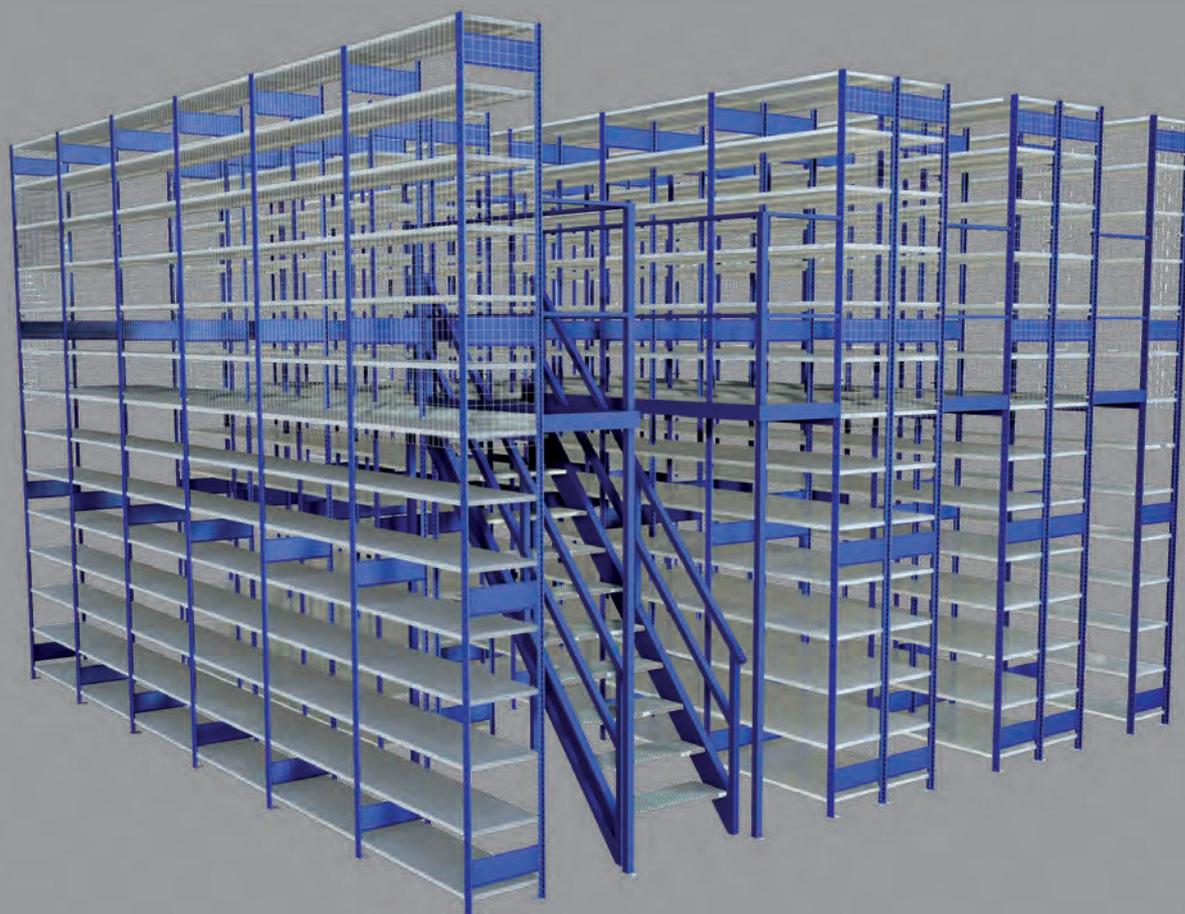
modular & kompatibel

Mit Regalanlagen von SCHULTE Lagertechnik kann jeder Zentimeter des Lagerraums genutzt werden. Auf Basis des Stecksystems lassen sich Regalanlagen bis unter die Lagerdecke errichten.

Dies vervielfacht den vorhandenen Lagerplatz.

Laufgänge und Treppen werden ohne zusätzliche Bühnenaufbauten einfach mit der Regalanlage verbunden. Mit dem breiten Zubehörangebot von SCHULTE Lagertechnik lässt sich jede Regalanlage branchenspezifisch anpassen.

4-6
WOCHEN
versandfertig



» Kombination aus Stecksystem & Stahlbau

mehrgeschossige Regalanlagen bauen

- alle Vorteile des SCHULTE Lagertechnik Stecksystems nutzbar
- Anlagen mit durchgehenden Stützrahmen ohne zusätzliche Stoßverbindung
- eine Aufstockung von bestehenden Regalanlagen ist optional möglich
- Bühnenbelag wahlweise aus Gitterrost oder verschiedenen Spanplattenbelägen (roh, weiß und Antislip)
- verzinkt oder kunststoffpulverbeschichtet



» MULTiplus Stecksystem

alle Vorteile auf mehreren Ebenen

In der kombinierten Bauweise aus Stecksystem und Stahlbau profitieren Sie von allen Vorteilen der **MULTiplus** Serie.

- T-Profil-Rahmen einteilig bis 7.500 mm Höhe
- Ebenen im Raster von 25 mm verstellbar
- **MULTiplus**-Fachböden mit 25 oder 40 mm Kantenhöhe
- variable Fachbodenbreiten: 750, 1.000 und 1.300 mm
- Fachbodenbelastungen von 150 bis 330 kg
- einzigartige Flexibilität der Höhenverstellbarkeit und dadurch höchstmögliche Ausnutzung des Regalvolumens

» 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:



Ausführung Fachböden:





Ersatzteillager für Bau- und Forstmaschinen

Bau- und Landmaschinen sind massive Geräte. Viele ihrer Ersatzteile sind sperrig, schwer und alles andere als Standardformat. Für sie brauchte das Unternehmen Atlas Kern ein **flexibles und starkes Lagersystem** ohne Einbußen bei der Kleinteilelagerung. Die Kombination schnell drehender und selten benötigter Ersatzteile erforderte zudem **mühevollen Abwicklungsprozesse und hohe Kapazitäten**, um jederzeit eine hohe Verfügbarkeit sicherzustellen.

Diese Anforderungen realisierte unser Fachhandelspartner. Er plante ein Lagersystem mit MULTI-plus150-Fachböden für Traglasten bis 150 kg. Für besonders schwere Teile wurde eine Palettenregalanlage integriert.

Kapazität und Traglast waren für Atlas Kern längst nicht alles. Zusätzlich war viel Flexibilität nötig, um die losen oder einzeln verpackten Bauteile sicher zu lagern. 800 mm tiefe, beidseitig bedienbare Regalzeilen nahmen auch diese Hürde. Es entstand **ein leicht nutzbares Lagersystem, das stark und tief genug war, um die verschiedensten Ersatzteile unterzubringen**.

Zudem wurde das gesamte Lagersystem verzinkt und mit einem Herabfallgitter versehen. Dies ermöglicht eine **sichere und saubere Lagerung**. Die offene Bauweise des Systems und die unterseitig weiß beschichteten Spanplatten sorgen für **gute Lichtverhältnisse innerhalb der gesamten Regalanlage**.



Atlas Kern verkauft und vermietet Bau- und Landmaschinen. Muss das schwere Gerät einmal repariert werden, greift der Händler auf einen Ersatzteil-Fundus zurück, der seinesgleichen sucht. Ob für Standardanwendungen oder seltene Ausnahmen – Atlas Kern hält das passende Teil bereit. Bei mehr als 30.000 Artikeln wurde es schließlich Zeit für ein neues Lager.



» Der richtige Platz für Groß und Klein



AUF
DEN
PUNKT

- Anforderung:** Hohe Verfügbarkeit und leichte Abwicklung der Kommissionierprozesse in einem zentralen Lager.
- Realisierung:** Beratung, Planung, Lieferung und Montage.
- Objektdatei:** Dreigeschossige Stecksystem-Regalanlage mit 6900 mm Höhe, ca. 1.700 MULTiplus150 Fachböden
- Besonderheiten:** 800 mm tiefe, beidseitig bedienbare Regalzeilen. Kombination mit Palettenregalanlage für besonders schwere Teile. Absicherung der Ware mittels Drahtgittern an allen Außenseiten.
- Nutzen:** Optimale Lagerung sperriger Teile, schneller Zugriff durch beidseitige Bedienbarkeit.

» Mit **Vollgas** ins nächste **Logistikzeitalter**



**AUF
DEN
PUNKT**

- Anforderung:** Erhöhung der Lagerkapazität in den vorhandenen Lagerflächen.
- Realisierung:** Beratung, Planung, Lieferung und Montage.
- Objektdateien:** Ordnungssystem durch Trennbleche, Scannerschienen etc., Seitenteile und 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.





Turboladerhersteller – Kurze Wege sind Trumpf

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.

Hier kam SCHULTE Lagertechnik ins Spiel. Mit der Planung und Errichtung eines neuen, **zweigeschossigen Lagerblocks** wurde wieder Platz für Wachstum geschaffen. 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. Apropos Signal: Die Hausfarbe Rot bildet die Primärfarbe des Lagersystems. Wer die Lagerhalle betritt, findet sich vom **Corporate Design** umgeben. Turbo-Mot hat einen einheitlichen Gesamtauftritt. Das macht Eindruck.

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.



Edis Kožar
Projektleitung
SCHULTE Lagertechnik

Was macht ein Lagersystem zum Wachstumsmotor?

- » Mit dem Unternehmenswachstum steigt der Aufwand für Organisation und Ordnung. Ein gutes Lagersystem unterstützt das weitere Wachstum, indem es dafür sorgt, dass sich die Warenhaltung nahtlos in den Produktionsablauf einfügt und die internen Workflows stimmen.

Wie sind Sie also vorgegangen?

- » Wir haben von der Planungsphase bis zur Realisierung eng mit Turbo-Mot zusammengearbeitet und zusammen eine maßgeschneiderte Lösung entwickelt. So entstanden 700 m² Lagerfläche auf 110 m² Grundfläche.

Und was haben Turbo-Mot und die Endkunden davon?

- » Turbo-Mot profitiert von einer viel besseren Lagerlogistik. Es läuft alles reibungsloser und die Arbeitsplätze sind attraktiver. Das hinterlässt einen guten Eindruck beim Besucher und motiviert Mitarbeiter. Der Endkunde bekommt seine Ware schneller, da die Mitarbeiter sich eine Menge Lauferei und unnötiges Suchen nach Einzelteilen sparen. Zudem profitiert er von der gesteigerten Verfügbarkeit. Es ist halt einfach mehr Platz für Ersatzteile da.