

PROJEKTLAGER

Der Regal-Berater von SCHULTE Lagertechnik

ab Seite 28

Umfassender Service

Von der Planung bis zur Montage.

ab Seite 38

eCommerce mit System

Das modulare System für eCommerce Start-Ups.

ab Seite 56

Ästhetisch – Vielseitig

Modernes Shopkonzept für den B2B-Handel.

HOCH

G E S C H W I N D I G K E I T S L A G E R

ab Seite 16

lieber.logisch.lagern

 **SCHULTE**
Lagertechnik



*Was uns ausmacht:
hochwertige, flexible
und sichere Lager-
systeme für Industrie
und Handel.*



INHALTS VERZEICHNIS

SCHULTE Lagertechnik

- 04 | SCHULTE Lagertechnik – Die Story
- 06 | Echte Wertarbeit
- 14 | MULTIplus
- 28 | **Umfassender Service**
- 38 | **eCommerce mit System**
- 64 | Nachhaltigkeit – Vom Eisenerz zum Regal
- 80 | Der SCHULTE 3D-Configurator
- 83 | SCHULTE Lagertechnik – Publikationen

REFERENZ-STORIES

- 16 | **Hochgeschwindigkeitslager**
Produktdetails Kragarmregale, Seite 20
- 22 | **Wellness für die Reifen**
Produktdetails Räderregale, Seite 26
- 30 | **Auf hoher See**
Produktdetails Spezialregale, Seite 36
- 42 | **Mehr Power**
Produktdetails Fachbodenregale, Seite 48
- 50 | **Logistik Performance**
Produktdetails Palettenregale, Seite 54
- 56 | **Ästhetisch – Vielseitig**
Produktdetails Bühnen, Seite 62
- 66 | **Klassisch und Modern**
Produktdetails Büroregale, ab Seite 70

PRODUKTDDETAILS

- 12 | **Fachboden-Geschossanlagen**
- 20 | **Kragarmregale**
- 26 | **Räderregale**
- 36 | **Spezialregale**
- 48 | **Fachbodenregale – eCommerce**
- 54 | **Palettenregale**
- 62 | **Bühnen**
- 70 | **Büroregale**
- 78 | **Fachbodenregale – Hotellerie**

... WO ANDERE URLAUB MACHEN

- 72 | **Sundern**
- 74 | **Sunderland Hotel**
Produktdetails Fachbodenregale, Seite 78



SCHULTE LAGERTECHNIK

die story



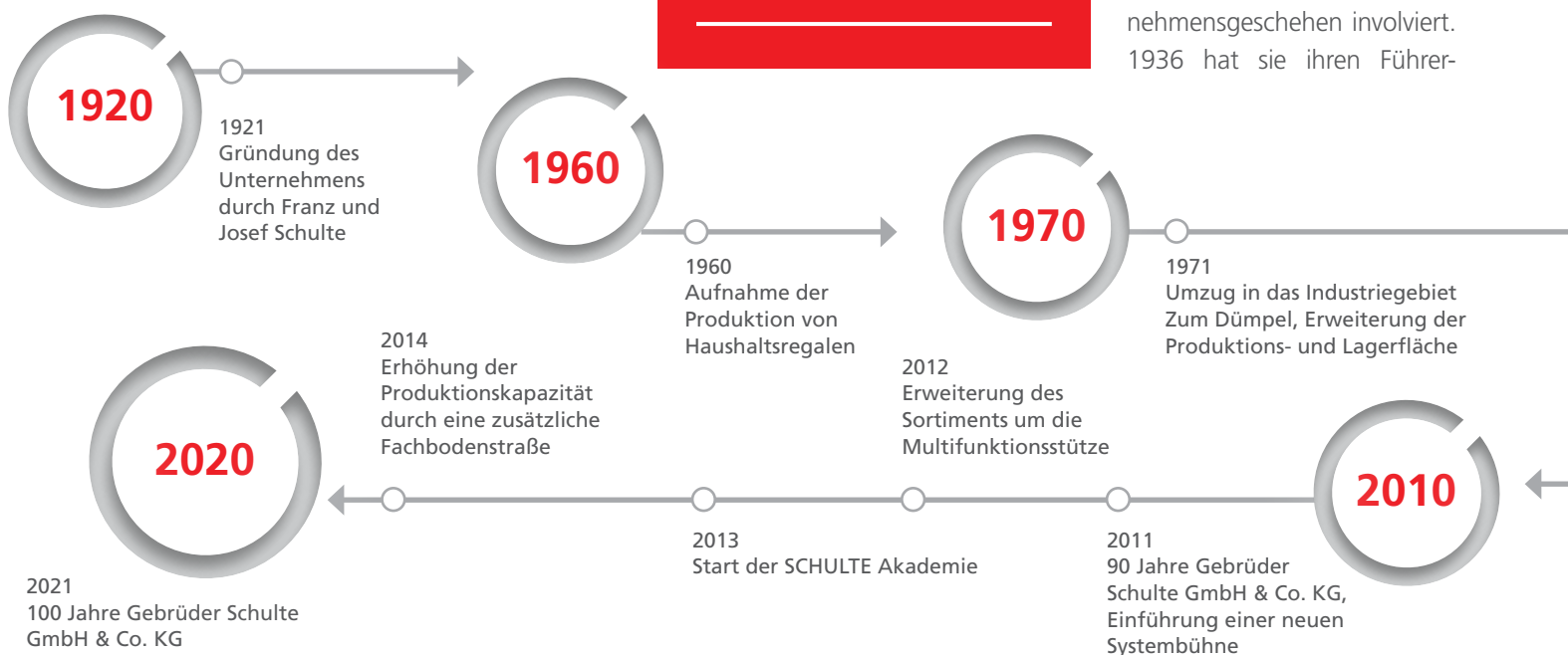
Im Interview gibt die Geschäftsführerin Andrea Schulte einen persönlichen Einblick in mehr als 90 Jahre voll unternehmerischer Entwicklung und die Menschen dahinter. 1921, also vor mehr als 90 Jahren, gründen die Brüder Franz und Josef Schulte die Metallwarenfabrik Gebrüder Schulte: Der Startschuss einer erfolgreich fortgeführten Familien- und Unternehmens-tradition.

Frau Schulte, schon seit Ihrer Kindheit sind Sie eng verbunden mit dem Unternehmen Ihres Großvaters. War es für Sie immer schon ein Traum, SCHULTE Lager-technik einmal zu führen?

Andrea Schulte: Ja, mich hat die Welt der Kaufleute schon von klein auf fasziniert. Für mich war es immer etwas Besonderes, wenn ich meinen Großvater ins „Kon-tor“ begleiten konnte und die klappernden Schreibmaschinen oder die spannende Arbeit des Einkaufs und Verkaufs miterlebte. Wenn er die Post durchging, habe ich von den Briefumschlägen die schönsten Briefmarken, die oft aus aller Welt kamen, ausgeschnitten und gesammelt. Da mein Vater durch einen Autounfall leider früh verstarb, wurde mir von meinen Großeltern früh vermittelt, dass ich einmal die Firma weiterführen würde. Für mich war das als Erstgeborene eine Aufgabe, die mich heute noch mit großem Stolz erfüllt.

Wie war das für Sie als Frau?

Einen Unterschied zwischen Mann und Frau habe ich nie gesehen. Meine Großmutter war bereits in das Unternehmensgeschehen involviert. 1936 hat sie ihren Führer-



schein gemacht, um meinen Großvater zu Kunden und Lieferanten zu chauffieren, was damals durchaus nicht üblich war. Sie war auch eng mit der Firma verbunden.

Haben Sie irgendwelche Vorbilder?

Vorbilder vielleicht nicht direkt. Aber Biographien von erfolgreichen Unternehmern/-innen inspirieren mich.

SCHULTE Lagertechnik liegt seit vielen Jahren in den Händen der Gründerfamilie. Was ist Ihre Motivation?

Nachdem mein Onkel viele Jahre die Firma erfolgreich weitergeführt hat, wird Gebrüder SCHULTE heute von meinem Cousin und mir in dritter Generation geleitet. Für uns beide war immer klar, dass wir in das Familienunternehmen einsteigen und die Firma fortführen. Das Schöne an unserem Unternehmen sind die sehr flache Hierarchie und Mitarbeiter, die voll hinter uns stehen. So können wir auf Erfolgsspur bleiben. Und das macht natürlich Spaß. Ob es für unsere Kinder auch so selbstverständlich sein wird, in das Unternehmen einzusteigen, weiß ich nicht. Ich denke,

dass wir ihnen diese Entscheidung frei überlassen werden.



... eine Aufgabe, die mich heute noch mit Stolz erfüllt.

Welche Geschichte steht hinter Ihrem Familienunternehmen?

Ursprünglich betrieb meine Familie das Handwerk der Gerberei. Daher stammt unser Beiname „Lohgerber“. Mein Großvater wollte dieses Handwerk nicht weiterführen. Er gründete zusammen mit seinem Bruder 1921 die Firma Gebrüder Schulte als Metallwarenfabrik und brachte sie durch die schwierigen Jahre der Weltwirtschaftskrise und des Zweiten Weltkrieges. Danach leitete er erfolgreich den Aufbau in den Wirtschaftswunderzeiten. Wegen seiner Erzählungen und seines Vertrauens in mich war es für mich immer klar, in die Firma zu gehen und die Familientradition weiterzuführen. Auch meine Ausbildung habe ich konsequent auf diese Aufgabe ausgerichtet.

Mit welchen Produkten ist Gebrüder SCHULTE in das

Geschäft eingestiegen?

Zu unseren ersten Produkten gehörten Gardinenstangen, sogenannte „Vitragenstangen“. Damals hatte man ja noch vor jedem Fenster Gardinen. In den 50er Jahren kamen dann Einkaufsroller dazu. Wir haben immer geschaut, welche Produkte im Haushalt gebraucht werden. Unsere großen Kunden waren damals die Kaufhäuser und die Kataloge wie Otto oder Quelle. So sind wir dann Anfang der 60er Jahre auch auf Haushaltsregale als Vorrats- und Kellerregale gekommen.

Heute sind Sie erfolgreich mit Industrieregalen am Markt. Wie kam es dazu?

Durch einen glücklichen Umstand. Mehrere Gebietsvertretungen hatten sich zusammengeschlossen und suchten einen neuen Hersteller. Da wir bereits Haushaltsregale produzierten, war der Weg zum Industrieregale nicht weit. Damals wurden auch noch viele Schraubregale verkauft, darum mussten wir zunächst nur dickere Materialstärken einsetzen. Im Lauf der Zeit haben wir daraus dann unsere Sparte Industrieregale aufgebaut. Heute fertigen wir mit mehr als 400 Mit-

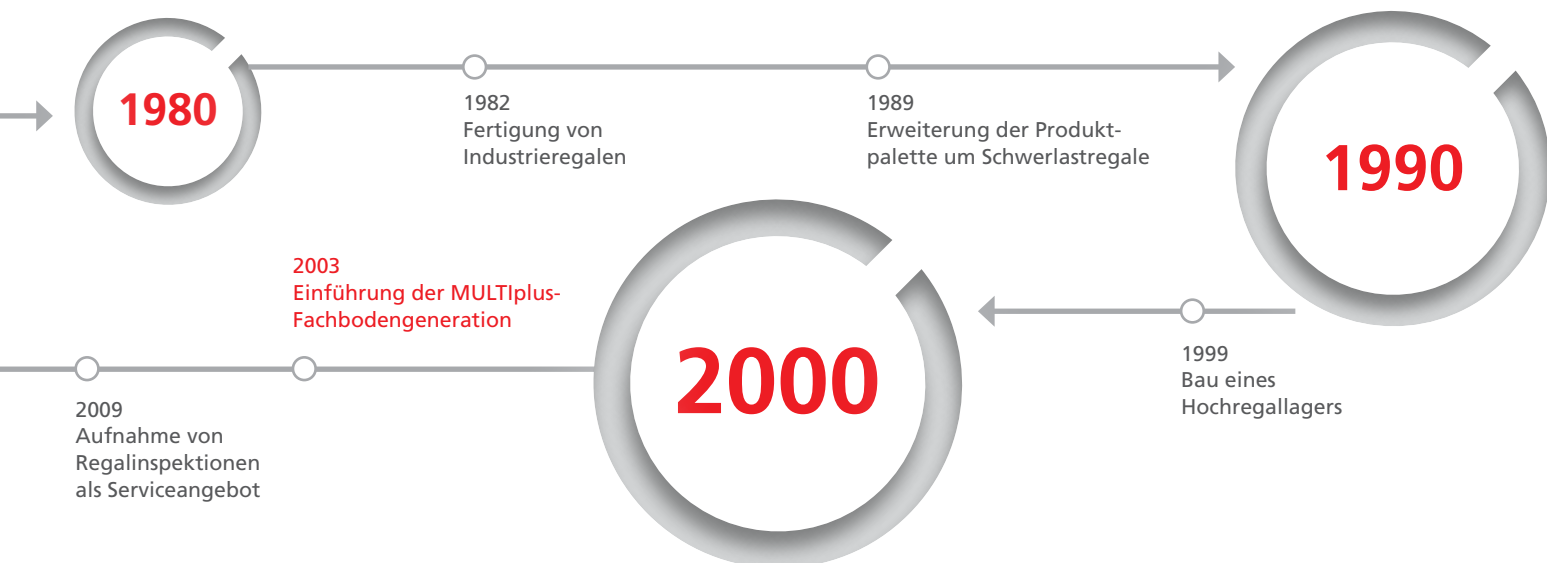
arbeitern auf über 45.000 m² Produktions- und Lagerflächen unsere Regalsysteme.

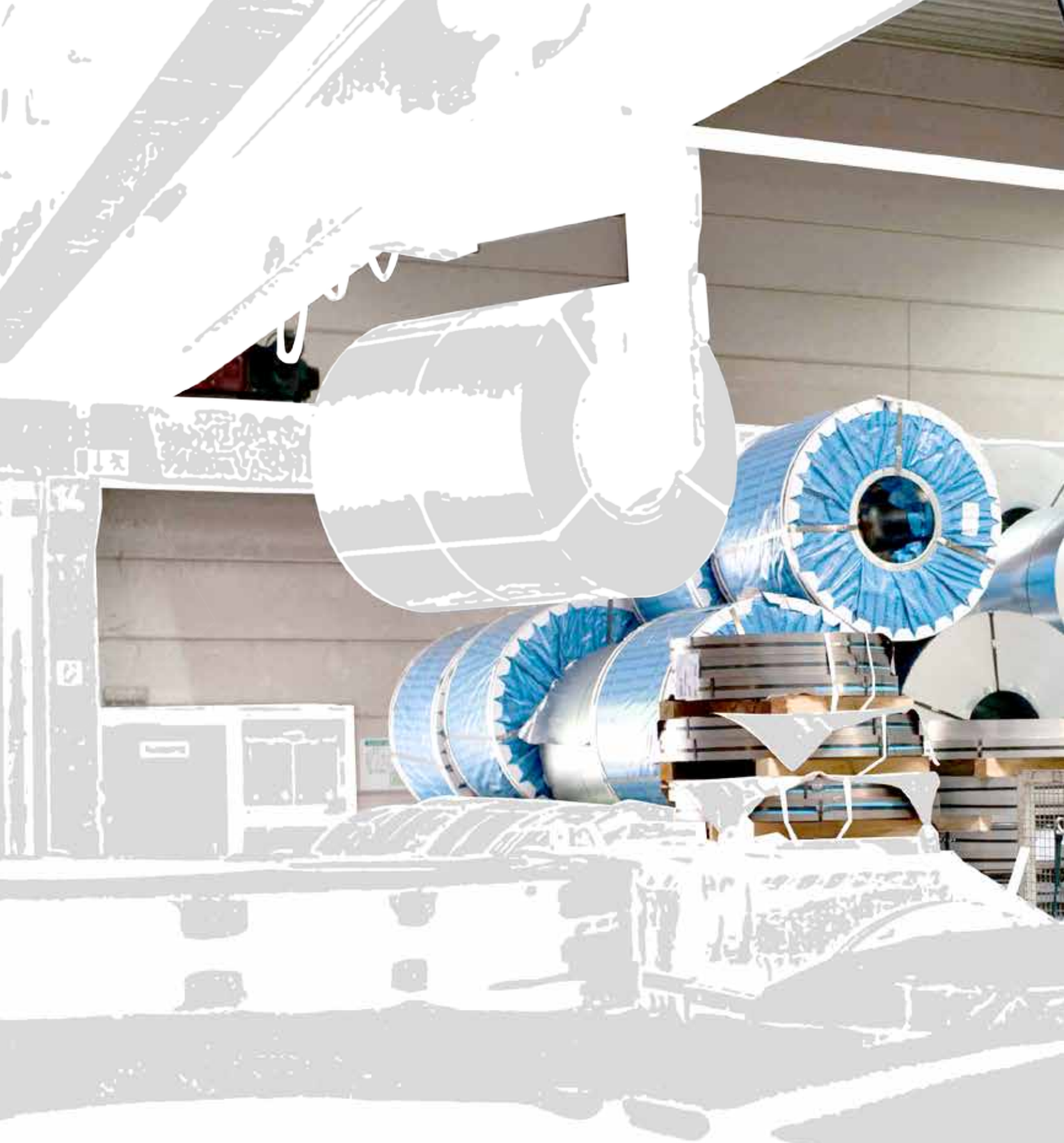
Wo sehen Sie sich und SCHULTE Lagertechnik in 20 Jahren?

In 20 Jahren sehe ich SCHULTE Lagertechnik weiterhin als einen der führenden Hersteller in der Branche. Wir werden weiter an neuen Produktentwicklungen arbeiten. Das Projektgeschäft wird zunehmend an Bedeutung gewinnen. Auch das Thema „Dienstleistung“ und „Serviceleistungen“ rund um Lagertechnik wird noch wichtiger. So haben wir kürzlich eine neue Visualisierungssoftware für unsere Kunden herausgebracht, mit der es möglich ist, Regalanlagen in 3D zu planen und anzusehen. Für die Zukunft sehe ich unser Unternehmen gut aufgestellt und freue mich, den neuen Herausforderungen des Marktes mit innovativen Produkten und motivierten Mitarbeitern zu begegnen.

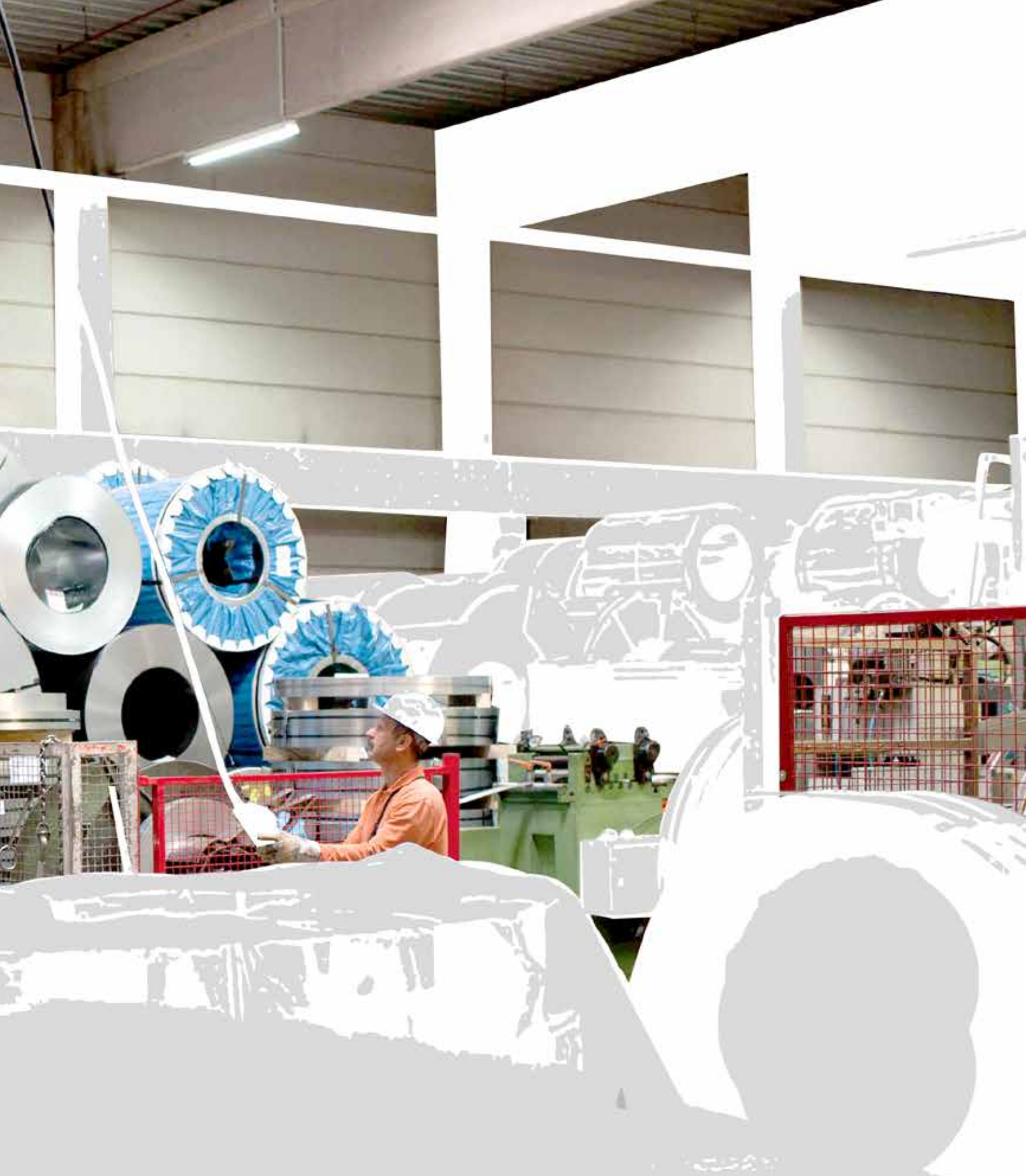


... mehr als 400 Mitarbeiter in Produktion und Verwaltung auf über 45.000 m² Lagerfläche.





ECHE
wertarbeit



SCHULTE Lagertechnik verfügt über 50 Jahre Erfahrung in der Regalfertigung. Damals wie heute werden die Regale in Deutschland gefertigt und geprüft. Der Standort im sauerländischen Sundern ist nicht nur der langjährige Firmensitz, sondern vielmehr auch

das Zentrum höchster Qualitätsansprüche in Planung, Fertigung und Montage. Die Frage nach der stets besten Lagerlösung ist der tägliche Antrieb und führt SCHULTE Lagertechnik dazu, die Produkte immer weiter zu optimieren.



In den vergangenen Jahren hat sich SCHULTE Lagertechnik dank höchster Qualität und dem hohen Anspruch an die eigene Arbeit zu einem der führenden Anbieter in seiner Branche entwickelt.



Jahrelange Erfahrung und ein stetiger Optimierungsprozess sorgen für beste Qualität.

Ob Materialeingangsprüfung der Rohmaterialien, Kontrolle der Zuschnitte oder Endabnahme der fertig produzierten Fachböden und Profilrahmen: Jeder Schritt wird im Rahmen eines zertifizierten Qualitätsmanagementprozesses überwacht und protokolliert. Darüber hinaus werden auf Basis des japanischen KAIZEN-Prinzips permanent Optimierungspotenziale gesucht, gefunden und umgesetzt.

Damit ist sichergestellt, dass Fertigungstechnologien immer moderner, Produktionsprozesse immer effizienter und die Qualität der Produkte stets weiter verbessert werden.

Am Standort im sauerländischen Sundern verzahnen sich Vertrieb, Entwicklung und Fertigung. Hier werden Marktnähe, Produktqualität und Lösungskompetenz unter einem Dach vereint. Durch jahrelange Erfahrung werden hier Qualität „Made in Germany“, maßgeschneiderte Lagersysteme und persönliche Kundenbetreuung realisiert – ein echter Vorteil für anspruchsvolle Partner und Kunden. Zusätzlich können so kurzfristige Ersatzteillieferungen oder Sonderlösungen sicherstellt werden, was einen entscheidenden Marktvorteil bietet.

Von der Qualitätskontrolle im Materiallager über die Fertigung der Regalteile und deren anschließende Prüfung bis zur Übergabe an den Kunden - jederzeit wird bei SCHULTE Lagertechnik



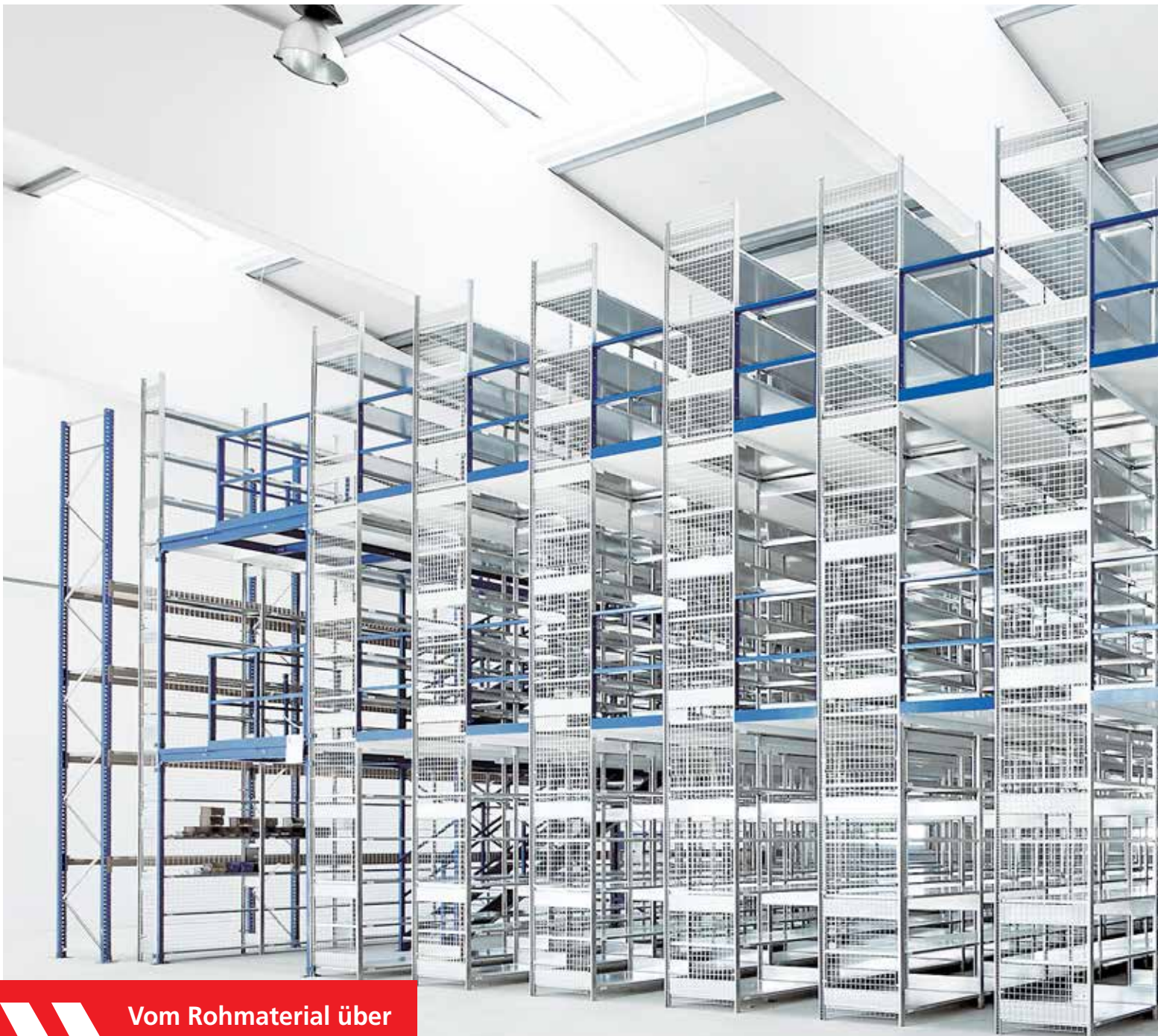
besonders auf hohe Qualität geachtet. Aus diesem Grund wurden in den letzten Jahren nicht nur die Produkte stetig weiter entwickelt, sondern auch die Produktionswege modernisiert und optimiert. So konnte beispielsweise durch die neue Fachbodenstraße das Produktionsvolumen erheblich gesteigert werden, was dazu führt, dass Aufträge schneller bearbeitet und fertig gestellt werden können.



Praxisnah und visionär - das modulare System von SCHULTE Lagertechnik.

Neben der durchgängig hohen SCHULTE Lagertechnik Qualität in der Produktion steht eine ganzheitliche Betreuung der Partner und Kunden im Vordergrund.

Dafür stehen SCHULTE Lagertechnik Experten jedem Kunden stets mit individueller Beratung und Planung zur Seite. Dabei analysieren sie Bedarfe, räumliche Gegebenheiten sowie logistische Abläufe im Objekt und bringen alle Faktoren in einem 3D-Raumnutzungskonzept zusammen. Während der Umsetzung ist der SCHULTE Lagertechnik Projektleiter ständiger Begleiter und Ansprechpartner beim Kunden vor Ort.



Vom Rohmaterial über die Produktion bis zur fertigen Regalanlage



Die höchste Flexibilität für das Lager - Vom Fachbodenregal zum Hochregal.

Indem stets dieser enge Kontakt zum Fachhandel gehalten wird, schafft SCHULTE Lagertechnik eine Kommunikationskultur, die Impulse zur Innovation gibt und Engpässe der Lagertechnik aufdeckt – so entstehen praxisnahe und visionäre Lösungen. Diese spiegeln sich auch in dem modularen SCHULTE Lagertechnik System wider, das Kunden die Möglichkeit bietet, ihre Anlagen jederzeit um- oder auszubauen, so wie es die jeweiligen Bedarfe gerade erfordern. Auch die Sicherheit

der Regalanlagen ist bei SCHULTE Lagertechnik ein großes Thema, denn auf sein Lager muss man sich verlassen können – dafür steht SCHULTE Lagertechnik als Mitglied des Verbandes für Lagertechnik und Betriebseinrichtungen (LBE). Alle Fachbodenregale tragen hier das RAL-Gütezeichen. Weil Sicherheit aber auch heißt, das Lager noch morgen und übermorgen anpassen und erweitern zu können, wird eine zehnjährige Nachkaufgarantie auf alle Fachbodenregale gewährt.

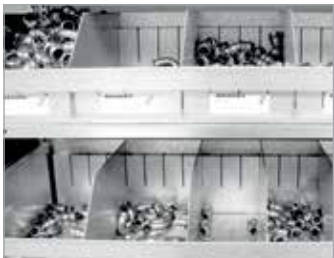


REGALANLAGEN



Auf Basis des Stecksystems lassen sich Regalanlagen bis unter die Lagerdecke errichten, Laufgänge und Treppen werden dabei ohne zusätzliche Bühnenaufbauten einfach mit der Regalanlage verbunden. Mit dem breitgefächerten Zubehörangebot von SCHULTE Lagertechnik lässt sich jede Regal-

anlage branchenspezifisch anpassen. Mit Hilfe von Gitterrück- und Gitterseitenwänden von SCHULTE Lagertechnik lassen sich auch mehrgeschossige Regale lichtdurchflutet konzipieren, in dem das einfallende Licht auch bis in die untersten Regalebenen genutzt wird.



Schüttgutmulden

Dienen der Lagerung von Kleinteilen sowie Schüttgut und lassen sich durch das Einsetzen von Trennblechen zusätzlich unterteilen.



Drahtgitterkörbe

Sorgen für hohe Transparenz bei der Lagerung und können mit Hilfe von Trenngittern zusätzlich unterteilt werden.



Stecktrennbleche

Unterteilen die Fachböden optimal durch einfaches Einstecken in die MULTIplus Systemlochung und eignen sich zur Lagerung von Kleinteilen.



SPRINKLERplus

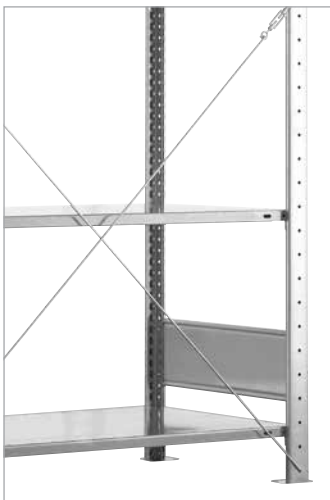
Wurden mit einem Lochanteil von 50% entwickelt, um Brände schnell und effektiv bekämpfen zu können.



Mit MULTIplus-Fachböden ist eine mehrgeschossige Bauweise bis zu 7,50 m Höhe möglich

Mit Fachboden-Regalanlagen von SCHULTE Lagertechnik lässt sich die Raumhöhe optimal ausnutzen. Die mehrgeschossige Bauweise - egal ob 2-geschossig oder 3-geschossig - ermöglicht

eine Vervielfachung der Lagerfläche. Dies gewährleistet eine kompakte Lagerung von kleinen und mittelgroßen Artikeln und kurze Kommissionierwege.



Einseitige Nutzung

Dabei verleiht die Kreuzstrebe durch Einspannen in die Regalrückseiten Stabilität.



Beidseitige Nutzung

Hohe Standfestigkeit durch in das Lochraster der T-Profile eingesteckte Längsriegel.

Der Boden der Tatsachen MULTIplus

Variable Breiten & Tiefen, variable Fachlasten!

Die Fachböden von SCHULTE Lagertechnik bieten bei Kantenhöhen von 25 mm und 40 mm höchste Belastbarkeiten in verschiedenen Größen. Die höchste Flexibilität für Ihr Lager!

Variable Fachlasten

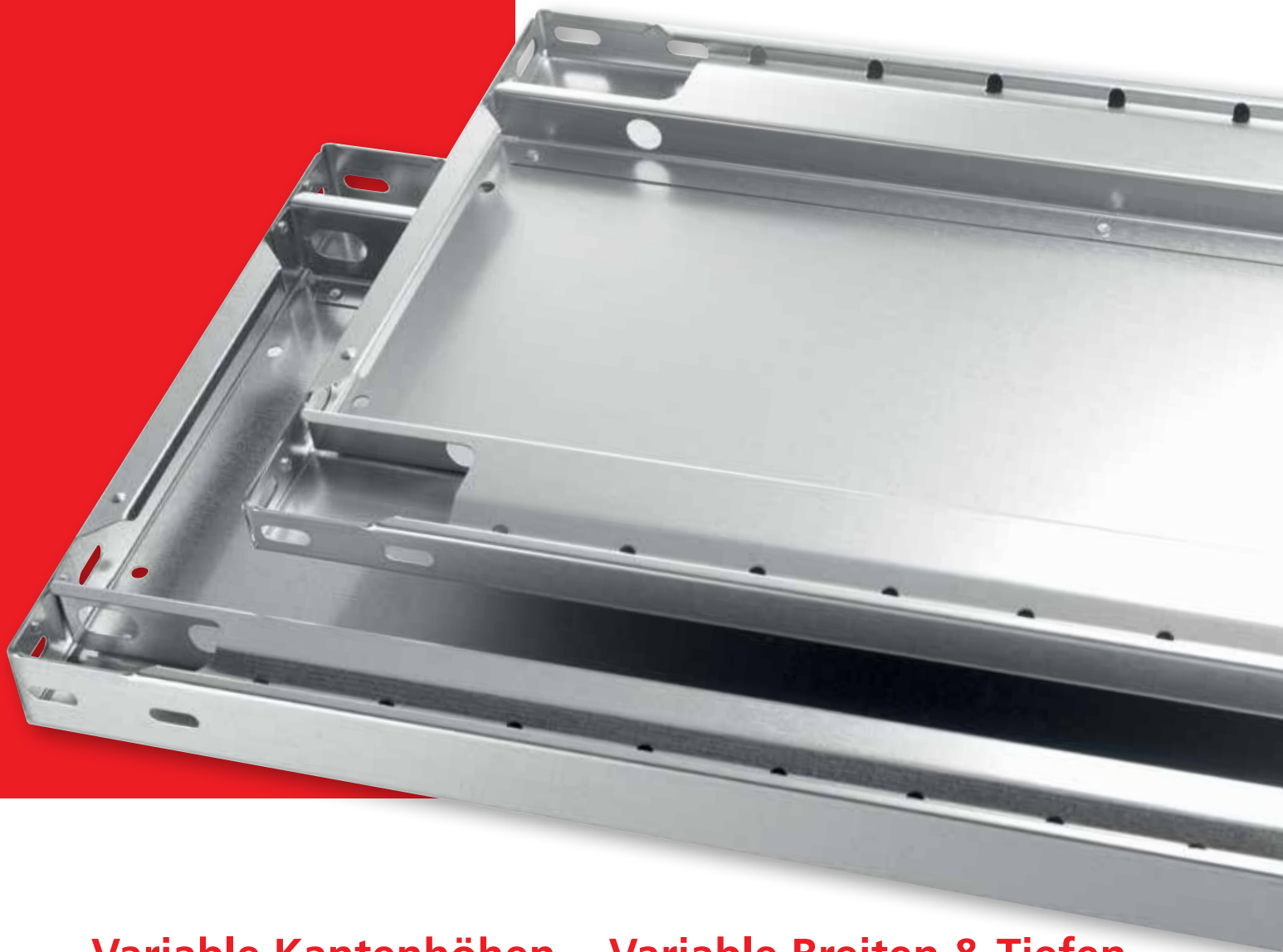
für jedes Lagergut

Für unterschiedlichste Anforderungen an die Fachlasten bietet SCHULTE Lagertechnik vier verschiedene Fachbodentypen an.

Die MULTIplus Fachböden MULTIplus85, MULTIplus150, MULTIplus250 und MULTIplus330 können Fachlasten von 85 kg bis 330 kg realisieren.

Durch den optionalen Einsatz von Unterzügen lassen sich die Fachlasten noch zusätzlich bis 410 kg steigern. Ein nachträglicher Einbau ist jederzeit möglich.





Variable Kantenhöhen

mit 25 und 40 mm

Die Fachböden von SCHULTE Lagertechnik sind mit den Kantenhöhen 25 mm und 40 mm erhältlich. Die Belastbarkeiten der Fachböden lassen sich anhand der Stanzung in den Frontkanten sofort erkennen.

Die MULTIplus85 und MULTIplus150 Fachböden zeichnen sich durch ihre spezielle Kantenhöhe von nur 25 mm aus. In Kombination mit unserem 25 mm-Raster der T-Profile bieten sie eine optimale Ausnutzung der Lagerfläche. Damit ist eine flexible Anpassung an unterschiedlichste Lagergüter möglich.

Variable Breiten & Tiefen

für eine optimale Anpassung

Fachböden von SCHULTE Lagertechnik sind in vier verschiedenen Breiten und in einer Vielzahl von Tiefen erhältlich. Dies ermöglicht eine optimale Anpassung an die vorhandene Lagerfläche und das Lagergut.

Tiefen von 300 bis 1.000 mm und Breiten von bis zu 1.300 mm erlauben eine Anpassung an die unterschiedlichsten Anforderungen. Und das natürlich immer in Kombination mit hohen Fachlasten und variablen Kantenhöhen für die höchste Flexibilität in jedem Lager.



HOCH

geschwindigkeitslager

Alstom ist einer der führenden Anbieter von Bahntechnik in Deutschland. Schwerpunkte sind die Entwicklung und Produktion von Schienenfahrzeugen für den Nahverkehr: Straßen- und Stadtbahnen, S-Bahnen und Regionalzüge.



Das Unternehmen Die Firma Alstom ist ein deutscher Hersteller von Bahntechnik und bietet zudem die Wartung, Instandhaltung und Modernisierung verschiedenster Schienenfahrzeuge an. Die Bewirtschaftung ihres Logistikzentrums betreut ein langjähriger und erfahrener Partner – das Unternehmen Deufol.

Alstom ist der einzige Hersteller von Bahntechnik, der in Deutschland Wartung, Instandhaltung und Modernisierung aller Schienenfahrzeugtypen sowie deren Komponenten anbietet. Dies gilt nicht nur für die Baureihen aller Hersteller, sondern auch für deren Transport-Informationssysteme.

Mehr als 90% der in Deutschland verkehrenden Hochgeschwindigkeitszüge sind mit ETCS (European Train Control System) von Alstom ausgerüstet. An seinen sechs deutschen Standorten beschäftigt Alstom rund 3.000 Mitarbeiter.

Die Firma Deufol ist langjähriger Partner von Alstom und mit der Bewirtschaftung des Logistikzentrums betraut. Hier bearbeitet Deufol von der Verwaltung der Güter, über die Bestandsführung bis zum Warenausgang alle Vorgänge.

Für seinen Standort in Salzgitter plante Alstom den Neubau eines kompletten Logistikzentrums, das in drei Hallen auf 30.000 m² die logistischen Prozesse verbessern und die alten Außenlager ablösen sollte. Dabei legte Alstom besonderen Wert auf die wirtschaftliche Abwicklung und die optimale Versor-

gung der Produktionshallen auf dem Werksgelände.

SCHULTE Lagertechnik konnte mit bestem Service und einem umfassenden Angebot überzeugen und war so an der Planung des neuen Alstom-Logistikzentrums von Anfang an beteiligt.

Zahlreiche Zeichnungen, ein vollständig ausgearbeitetes Konzept und die kontinuierliche Begleitung während der Bauphase gehörten genauso zum Projekt wie die fristgerechte Lieferung und fachgerechte Montage der Anlage.

Eine besondere Herausforderung stellte das enge Zeitfenster bis zur geplanten Übergabe des neuen Logistikzentrums dar. Dank seiner kurzen Abstimmungswege und der Produktion direkt vor Ort in Sundern konnte SCHULTE Lagertechnik diese Vorgabe jedoch problemlos einhalten - und das trotz der zusätzlichen Fertigung der Sonderregale mit Gitterrostwänden zur Lagerung von Langgut.

Innerhalb von sechs Wochen wurde die Anlage vor Ort montiert und so pünktlich fertiggestellt.





Auf einen Blick

Anforderungen

- » Hohe Verfügbarkeit und große Kapazitäten
- » Lagerung unterschiedlich großer und schwerer Ersatzteile
- » Optimale Versorgung der Produktionshallen

Auftragsumfang

- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Objektdaten

- » Neubau des Logistikzentrums mit drei Hallen auf 30.000 m²
- » Palettenregale Doppel und Einzelzeilen, bis 2.800 mm breit
- » Fachboden-Sonderlösungen mit Gitterrostwänden, 11.000 mm lang, 300 mm tief

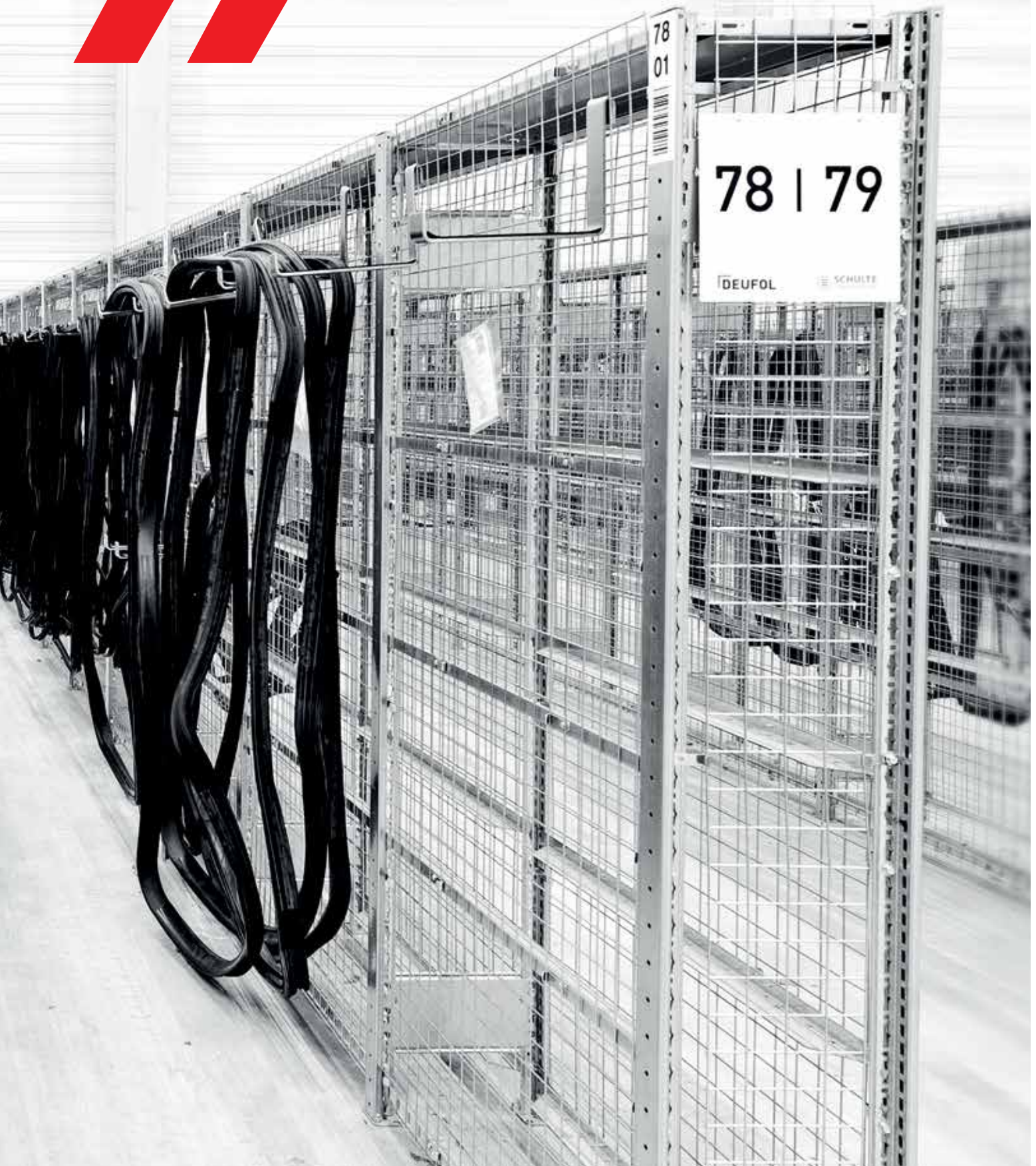
Besonderheiten

- » Kurzes Zeitfenster zwischen Planung und Übergabe
- » Sonderlösungen zur fachgerechten Lagerung spezieller Einzelteile

Nutzen

- » Optimale Lagerung und kurze Reaktionszeiten





Für dieses Projekt wurde eine spezielle Lösung gesucht, um auch verschiedene Schläuche und Keilriemen hängend lagern zu können. Das Ergebnis sind Fachbodenregale, die mit Drahtgitter-Seitenwänden verkleidet sind und eingehängte

Haken zur variablen Aufhängung bieten. Neben dieser Sonderlösung besteht das Lager hauptsächlich aus Kragarmregalen, die in diesem Fall ebenfalls individuell an das Lagergut angepasst wurden. Neben der Möglichkeit, Sonderlösungen zu

produzieren, stehen auch Standard-Serien zur Verfügung. Die Serie K 1000 ist besonders schnell aufzubauen und für leichtere Güter geeignet. Die Serien K 3000 und K 6000 sind belastbarer und bieten zusätzlich noch weitere Zubehör.

KRAGARM REGALE



Kragarmregale K 3000

Die Regale der K 3000 Serie eignen sich für leichte bis mittelschwere Güter und sind pro Arm bis zu 1.125 kg belastbar. Für eine optimale Raumnutzung passen sie sich den kundenspezifischen Anforderungen an. Kragarmlängen von 400 bis 800 mm sowie Sonderfarben und -größen sind hier möglich.



Diverse Böden

Kragarmregale lassen sich auch mit verschiedenen Böden versehen und sind damit auch variabel in Bezug auf die zu lagernden Güter.



Kragarme mit Steckstift-Vorrichtung

Die mit einer $\varnothing 16$ mm Lochung versehenen Kragarme für die Serien K 3000 und K 6000 verhindern mit Hilfe des eingesetzten Steckstiftes das Herausfallen des Gutes.



Kragarme für Stahlfachböden

Die feste Abrollsicherung sorgt für den Schutz von Mitarbeitern und Lagergut. Über die Zweifachbohrung lassen sich auch MULTIplus250 Fachböden einfach und sicher befestigen.



Kragarmregale K 6000

Die K 6000 Serie ist für schwere Belastungen ausgelegt und mit bis zu 3.900 kg pro Arm belastbar. Es passt sich flexibel an die vorherrschenden Raum- und Lagerbedürfnisse an. Die Kragarme sind in Längen von 750 mm bis 2.000 mm lieferbar. Zusätzlich lässt sich die Serie in Sonderfarben und -größen bestellen.





WELLNESS

f ü r d i e R e i f e n

Reifen müssen fachgerecht, kühl und dunkel gelagert werden. Aus wirtschaftlicher Sicht sind eine effiziente Ausnutzung des Platzes und vor allem ein einfaches Handling notwendig. Das Autohaus Stegelmann GmbH & Co. KG hat mit Hilfe von SCHULTE Lagertechnik für seine vier Filialen in Lage, Detmold, Lemgo und Bad Salzuflen ein zentrales Reifenlager errichtet, das diese Kriterien speziell erfüllt.



Auf einen Blick

Anforderungen

- » Einrichtung einer neu gebauten Lagerhalle mit einer Zweigeschossigen Reifenregalanlage

Realisierung

- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Objektdaten

- » ca. 400 Reifenregale zur schonenden Lagerung von etwa 5.000 Satz Reifen in verschiedenen Abmessungen
- » Regale von 1.050 mm bis 1.200 mm Breite und 5.200 mm Höhe mit 150 kg-Reifentraversen
- » Integrierter Etagenheber zum sicheren Transport der Reifen auf die obere Ebene

Besonderheiten

- » Schonende Lagerung durch spezielle Reifentraversen

Nutzen

- » Effiziente Abwicklung des hohen Aufwandes in den saisonalen Stoßzeiten





Es ist dem inhabergeführten Automobil-Handelsunternehmen, übrigens sechst-ältester Volkswagen-Händler der Welt, gelungen, 5.000 Räder-/Reifensätze in einem Raum von 5,5 Metern Höhe, 50 Metern Länge und 18,8 Metern Breite unterzubringen.

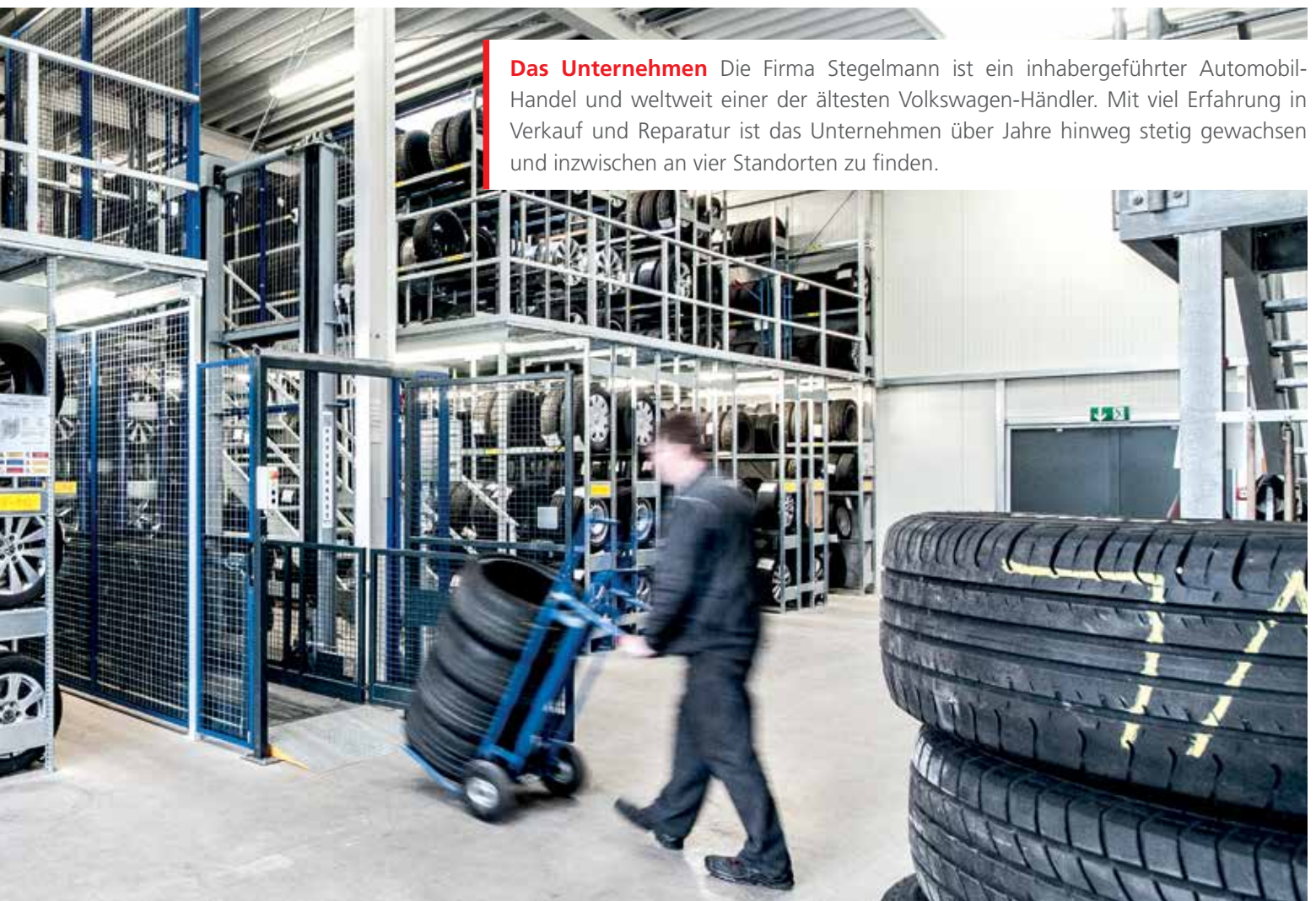
Das halbjährliche Stoßgeschäft kann hier mit seinen Abläufen aus praktischer und wirtschaftlicher Sicht optimal abgebildet werden. Die Anlage ist zweistöckig und nutzt so die Raumhöhe voll aus. Beide Ebenen sind 2,70 Meter hoch und damit sind sämtliche Reifen in Griffhöhe erreichbar.

Drei vierreihige Regale bilden den Kern der Anlage. Mit zwei zweireihigen und jeweils einer einreihigen Regalzeile zur Hallenwand hin wird die Hallenbreite optimal ausgenutzt. Die Regale sind beidseitig bedienbar. In den vierreihigen Regalen werden die Sätze paarweise hintereinander eingelagert, in den zweirei-

higen satzweise nebeneinander. Damit ist in den Gängen bei befüllten Regalen Platz von 80 cm. Dieser reicht aus, um die Reifen mit Transportkarren zu befördern. Quergänge sorgen für kurze Wege, über Treppen und einen Etagenheber erfolgt der Transport mehrerer Reifensätze in die obere Geschossebene.

Das Lager besteht aus einem Stecksystem, das speziell für die Reifenlagerung sehr flexibel einsetzbar ist. Vier verschiedene Regalbreiten decken sämtliche Reifengrößen ab und bieten eine hohe Variabilität. Die Höhe lässt sich im Raster von 25 mm auch im laufenden Betrieb verändern. Die Regalebenen tragen eine Last von 150 kg und können damit auch Reifen mit Felgen lagern.

Ein besonderer Vorteil des Systems: Die Traversen, auf die das Gewicht über sechs Monate drückt, sind in ihrer Form an das Lagergut angepasst und schonen dadurch die Reifen.



Das Unternehmen Die Firma Stegelmann ist ein inhabergeführter Automobil-Handel und weltweit einer der ältesten Volkswagen-Händler. Mit viel Erfahrung in Verkauf und Reparatur ist das Unternehmen über Jahre hinweg stetig gewachsen und inzwischen an vier Standorten zu finden.







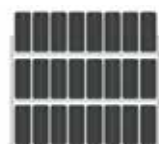


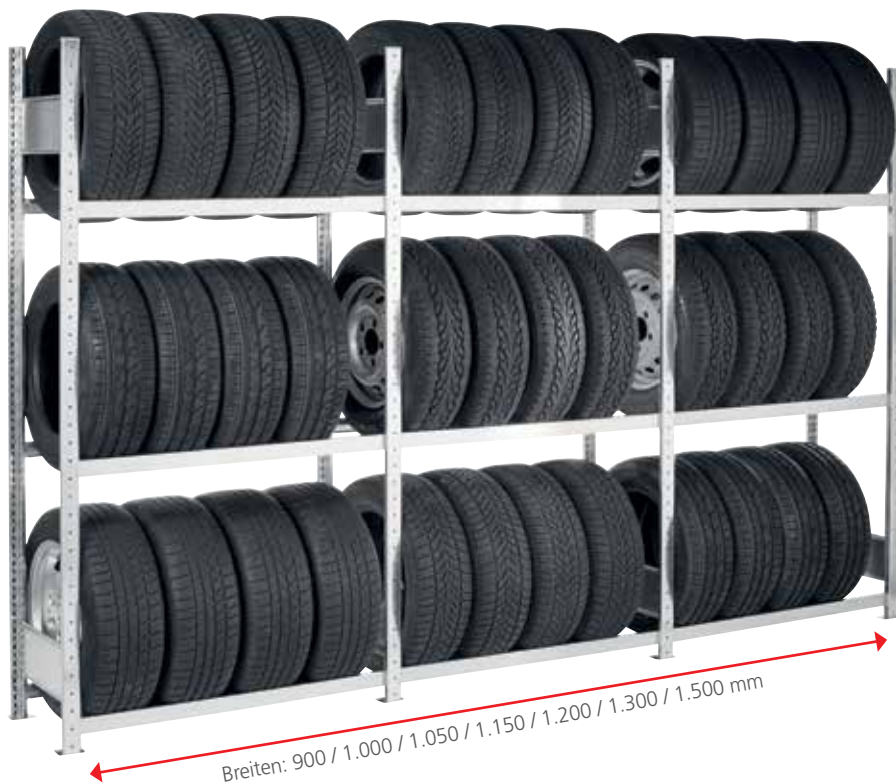
Die modularen
RÄDER
REGALE



Ausgelegt auf die Anforderungen der KFZ-Branche wurde das flexible MULTIplus-System weiter ausgebaut. Die reifen-schonenden Traversen von SCHULTE Lagertechnik sind auf die

Reifendimensionen speziell abgestimmt. Räder, Reifen und Felgen können so optimal und schonend auch über einen längeren Zeitraum gelagert werden.

							
Regalbreite mm	1.000	1.200	1.300	1.500	2.000	2.225	2.500
Reifen pro Ebene	4 x bis 205 mm	4 x bis 255 mm	4 x bis 285 mm	6 x bis 225 mm	8 x bis 225 mm	8 x bis 245 mm	10 x bis 225 mm / 8 x bis 285 mm
bis Zoll-Größe	18	18	18	18	18	18	18
Lagerebenen	3	3	3	3	3	3	3
Reifen pro Regal	12	12	12	18	24	24	30/24



Räderregale

Diese Räderregale weisen eine optimierte Höhe von 2.750 mm und eine maximale Belastbarkeit von 150 kg pro Ebene auf. Damit eignen sie sich optimal für die reifenschonende Lagerung von SUV-Radsätzen. Darüber hinaus sind sie ideal kombinierbar mit dem flexiblen MULTiplus-System und dem Großfach-Räderregal.



Großfach-Räderregale

Diese Regale sind dank ihrer hohen Belastbarkeit von 400 kg pro Ebene optimal zur beidseitigen Bestückung und Entnahme von SUV-Rädern geeignet. Die Ebenen lassen sich im 25mm Raster verstellen und so der benötigten Höhe anpassen.



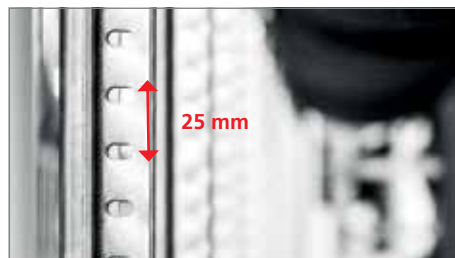
Abgasanlagen-Regale

Die zur stehenden Lagerung konzipierten Regale verfügen auf dem untersten Boden über eine Riffelgummimatte, die das Lagergut sowohl schonen als auch vor Verrutschen schützen soll. Auch die Unterteilungsrohre sind zum Schutz zusätzlich ummantelt.



Rahmenaufsätze

Einfaches Aufstecken der Aufsätze auf die oberste Ebene schützt gegen seitliches Herausfallen des Lagerguts.



25 mm-Raster

Durch die Rasterlochung von nur 25 mm ist eine nahezu stufenlose Verstellbarkeit der Ebenen möglich.



Reifenschonende Lagerung

Durch speziell geformte Reifentraversen werden Räder, Reifen und Felgen optimal und schonend gelagert.

UMFASSENDE service

Umfangreicher Service rund um das Thema Regale ist bei SCHULTE Lagertechnik selbstverständlich und gibt den Kunden jederzeit das Gefühl, in den besten Händen zu sein.





Lager-Check

Ob Lagerkapazitäten und –flächen optimal genutzt sind, lässt sich mit dem Lager-Check von SCHULTE Lagertechnik herausfinden. In einer detaillierten Analyse werden alle wesentlichen Lageraspekte genau unter die Lupe genommen und Optimierungspotenziale aufgedeckt. Die speziell ausgebildeten Logistik-Experten von SCHULTE Lagertechnik ermitteln, ob ein Lager effizient organisiert, ausreichend ausgelastet und technisch auf dem neuesten Stand ist.



Logistikkonzept

Die Analyse der Situation ist die Basis für jedes Konzept. Dabei werden Prozesse und Zugriffszeiten unter logistischen Gesichtspunkten auf den Prüfstand gestellt und die gelagerten Güter qualifiziert. Aus diesen Erkenntnissen werden konkrete Ansätze zur Optimierung der Logistik-Prozesse entwickelt.

SCHULTE Lagertechnik arbeitet maßgeschneiderte Logistik-Konzepte aus, die perfekt zum jeweiligen Unternehmen passen. Das Ergebnis sind ein optimierter Warenfluss sowie gesenkte Kosten und Zeitersparnisse.



Montage und Abnahme

Beratung und Planung bringen das Lager auf Papier. Montage bringt es in die Lagerhalle. Die fachkundigen und erfahrenen SCHULTE Lagertechnik-Monteure sorgen dafür, dass beim Aufbau des sorgfältig geplanten Lagers alles schnell und reibungslos läuft. Eine fachgerechte Lagermontage ist die wichtigste Voraussetzung für ein sicheres Lager.

So wird jedes SCHULTE-Lagertechnik-Lagerprojekt erfolgreich und sicher zum Abschluss geführt.



Regalinspektion

Wo vielfältige Arbeitsprozesse ineinandergreifen, Menschen miteinander arbeiten, hochwertige oder sensible Güter bewegt werden, ist Sicherheit oberstes Gebot und eine Frage der Verantwortung gegenüber Mitarbeitern, Umwelt und Unternehmenswerten.

Die Betriebssicherheitsverordnung sieht Lagereinrichtungen/Regale als Arbeitsmittel an. Nach §3 der BetrSichV müssen diese regelmäßig von befähigten Personen kontrolliert werden. Dabei müssen eventuelle Beschädigungen aufgenommen, vermessen und dokumentiert werden. Grundlage der Kontrollen ist die europäische Norm DIN EN 15635 („Leitlinien zum sicheren Arbeiten“). Sie legt den Ablauf der Kontrollen von Lagereinrichtungen/Regalen fest.



auf hoher

SEE



In der Deutschen Bucht, 30 Kilometer nördlich von Helgolands Küste, entsteht ein Großprojekt der Energiewende. Auf 24 Quadratkilometern werden Offshore-Turbinen mit einer Gesamtleistung von 295 Megawatt installiert – genug für die Stromversorgung von 300.000 Haushalten.

Eine 600 m² große Lagerhalle soll Raum für die persönliche Ausrüstung der Serviceteams, Ersatzteile, Werkzeuge, Farben, Fette und vieles mehr bieten. Denn auf Helgoland muss alles für den täglichen Bedarf vor Ort sein. Einen Übernacht-Inselexpress für Industriegüter gibt es nicht, ebenso wenig eine Garantie, dass Wind und Wetter sich an den Terminplan halten.

Für diese Anforderung wurde eine Stecksystem-Regalanlage mit 5 m Höhe und 12 MULTiplus150 Fachböden pro Feld installiert. Weitspann- und Palettenregale mit gut 40 Stellplätzen bieten zudem Platz für sperrige und schwere Güter. Und zur optimalen Ausnutzung der Räumlichkeiten schufen zwei Stahlbaubühnen weitere 110 m² Lagerfläche. Dabei war eine weitere Besonderheit zu beachten: Vor Ort arbeiten Teams von zwei verschiedenen Unternehmen. Daher teilten die Planer das Lager in zwei separate Einheiten auf. Diese sind jeweils mit eigenem Gitterzaun, Schiebetüren und einer speziellen Schließanlage gesichert.

Der wirtschaftliche Betrieb des Servicestützpunkts erfordert neben hoher Kapazität auch kurze Wege und eine gute Servicelogistik. Bis zu zwanzig Mann müssen zuverlässig mit dem richtigen Equipment ausgestattet werden, manchmal auch, wenn es hoch hergeht. Einfach zurückfahren, weil das falsche Werkzeug mitgenommen wurde, ist hier keine Option.

SCHULTE Lagertechnik entwickelte dafür ein Ausgabesystem aus zwei Durchreichen und sieben Flügelschränken. Der Clou: Die Monteure benötigen für den Zugriff von der Halle aus den passenden Schlüssel zu ihrem Depot. Das Lagerpersonal hat dagegen vom Magazin aus freien Zugriff auf alle Schränke und kann das Team schnell und zielgerichtet ausstatten.



Hohe Lagerkapazität und optimale Servicelogistik.

Für eine optimale Kommissionierung sorgen außerdem 200 großvolumige Euro-Stapelkästen und viele Sichtlagerkästen. Sie erleichtern nicht nur das Handling des Arbeitsgeräts, sondern auch die organisierte Aufbewahrung von Ersatzteilen und Werkzeugen. Die gesamte Service- und Betriebsstation in Helgoland entstand innerhalb nur eines Jahres und war im Juni 2014 fertiggestellt. Für die Lagertechnik hieß dies: Anfrage im Januar, Order im März, anschließend Fertigung in kundenspezifischer Sonderfarbe.

Die nächste Herausforderung lag darin, alles auf den roten Felsen im Meer zu transportieren, see- und containertaugliche Verpackung inklusive. Zumal allein das Helgoland Fracht-Kontor Waren in das Nordseeheilbad verschiffen darf. Die Installation wurde dann wiederum eilig realisiert: Es standen lediglich sieben Tage zur Verfügung. Am Ende war die Regalanlage montiert und SCHULTE Lagertechnik hatte die deutsche Energiewende einen kleinen Schritt vorangebracht.









Auf einen Blick

Anforderungen

- » Lagerhaltung für sämtliche benötigten Teile, da ein kurzfristiges Nachbestellen nicht möglich ist
- » Anlage muss für zwei parallel arbeitende Unternehmen konzipiert sein

Auftragsumfang

- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Objektdaten

- » Mehrgeschossige Stecksystem-Regalanlage
- » Weitspann- und Palettenregale

Besonderheiten

- » Belieferung und Umsetzung auf der Insel Helgoland

Nutzen

- » Ständige Verfügbarkeit der gängigen Ersatzteile



Mit den Fachbodenregalen bietet SCHULTE Lagertechnik echte Verwandlungskünstler an. Dank des umfangreichen Zubehörs und des modularen Aufbaus lässt sich aus jedem Fachbodenregal Individuelles konfigurieren. Als

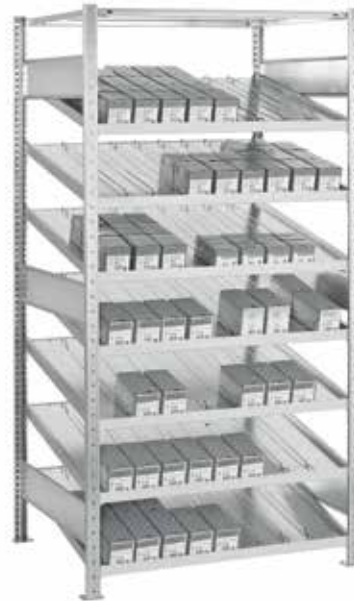
Highlight im Projekt Helgoland wurden beidseitig Flügeltüren eingesetzt. Darüber können Ersatzteile für jeden einzelnen Arbeiter zur Ausgabe von innen heraus vorbereitet und anschließend bequem von außen entnommen werden.

SPEZIAL REGALE



Garderobenregale

Sie sind ideal für hängende und liegende Lagerung von Berufs- und Arbeitsschutzkleidung. Zum Einsatz kommen sie besonders in Umkleieräumen, Werkstätten etc. Durch eine individuelle Höheneinteilung der einzelnen Ablagemöglichkeiten bieten sie darüber hinaus viel Flexibilität.



Kanbanregale

Durch die Schrägstellung der Böden und die glatten, verzinkten Fachböden kann die Ware nachrutschen, wenn vorn etwas entnommen wird. Daher sind Kanbanregale perfekt für „First in first out“-Lager. Die Trenn- und Seitenführungen sind leicht auf die Fachböden aufzustecken und bleiben so variabel.



Lochplatten-Rückwände

Geeignet für die übersichtliche Lagerung von Werkzeugen und Teilen bieten sie zahlreiche Möglichkeiten zur Anordnung der zugehörigen Lochwandhaken.



Schubladenblöcke

Die ideale freistehende Arbeitsplatzergänzung zur Lagerung von Kleinteilen. Bei gleichmäßiger Verteilung sind 70 kg Traglast je Schublade möglich.



Ausziehböden

Die Böden eignen sich zum Einbau in MULTiplus Stecksystemregale. Der kugelagerte Teleskopauszug sorgt für leichtes und geräuscharmes Ausziehen.



Trennführungen

Durch Einstecken in die Systemlochung der Schrägböden MULTiplus dienen sie zur Unterteilung oder Kippsicherung und verhindern das Herausfallen der Ware.



Aluminium-Podestleitern

Einseitig begehbar, auf Rollen und mit Plattform für sicheren Stand sind sie ideal zur einfachen Entnahme von Waren. Die Plattformgröße ist 600 x 800 mm.

eCommerce

mit System

Der noch junge Markt des Online-Versandhandels hat in den vergangenen Jahren nicht nur ungemein an Bedeutung gewonnen, sondern ist in sich auch stark gewachsen. Das Wachstum liegt auch in 2016 bei ca. 12% gegenüber dem stationären Einzelhandel, der nur ca. 4% Wachstum schafft. Dieses Wachstumspotenzial greifen viele Start-Ups auf, um sich auf diesem Potenzialmarkt auch zu entwickeln.





Verbunden mit dem rasanten Wachstum, den sicher immer schneller drehenden Produktportfolios und dem Kundenanspruch nach just in time Lieferungen erwachsen hohe Anforderungen an die Logistik. Hohe Flexibilität der Lagertechnik und intelligente Logistiklösungen sind die Erfolgsgaranten erfolgreicher eCommerce-Betreiber.

Vor diesem Hintergrund und den Erfahrungen aus einer Vielzahl von eCommerce-Projekten hat SCHULTE Lagertechnik ein ganzheitliches Konzept für die eCommerce-Branche entwickelt. Ein Konzept, das auf Start-Ups genauso zugeschnitten ist wie auf bereits etablierte Unternehmen.

Denn eines eint beide Unternehmensstrukturen – effizientes Logistikmanagement, vom Wareneingang über die Kommissionierung, das Retourenmanagement bis zum Versand.



*...effizientes Logistikmanagement,
vom Wareneingang bis zum Versand.*

eCommerce Start-Ups gründen ihre Unternehmen meist mit einer guten Geschäftsidee, aber ohne große Erfahrung in Lagerung und Logistik. Häufig werden Lagerflächen angemietet, die entweder bereits ein Bestandslager vorweisen oder frei gestaltbare Flächen haben. Dann geht es darum, ein Nutzungskonzept mit oder ohne Bestand zu entwickeln, das alle erforderlichen Flächen für Produktion/Endmontage, Wareneingang, Lager/Vorrat, Kommissionierung, Verpackung, Versand/Warenausgang und Retourenmanagement berücksichtigt. Eine sinnvolle Belegung dieser Flächen mit der richtigen Regaltechnik und intelligenter Kommissionierung trägt letztendlich zur Effizienz und Fehlerreduzierung bei.

Um festlegen zu können, welche Regale und Systeme im speziellen Fall sinnvoll sind, müssen Fragen nach Art und Größe der Lagergüter, deren Umschlaghäufigkeit sowie Platzbedarfe einzelner Bereiche beantwortet werden. Ein weiteres großes Thema, speziell im eCommerce, ist das Retourenmanagement, das bei bis zu 70% Retouren eine nicht zu unterschätzende Herausforderung stellt. Da muss die Retourenabteilung zum einen groß genug sein und zum anderen auch an der richtigen Stelle innerhalb des Lagers angeordnet werden, um alle Schritte möglichst effizient abarbeiten zu können.

Ein typisches Regalszenario bei eCommerce Unternehmen sind die MULTIplus-Fachbodenregale mit einer Fachbodenhöhe von nur 25 mm und einer bis zu 3-geschossigen Ausbaustufe in Verbindung mit Weitspannregalen für sperrige Güter sowie Palettenregale für Schnelldreher.

Der große Vorteil liegt in der Modularität und Flexibilität dieser Regaltechnik, die sich als Stecksystem auf wechselnde Lager

bedarfe hin im Handumdrehen umrüsten lässt. So lassen sich auch ganze Regalanlagen problemlos umgestalten oder in neue Lagerstätten umziehen. Denn die Erfahrung zeigt, dass bei vielen Start-Ups die Lagerkapazitäten bereits nach 2-3 Jahren ausgeschöpft sind und die Suche nach größeren Lagerhallen beginnt. Mit dem modularen Schulte-Konzept sind die Unternehmen in alle Richtungen flexibel und unabhängig und müssen ihr Anlagevermögen nicht etwa zurücklassen.

Neben der Regaltechnik bekommt aber auch die Kommissionierung im Rahmen der ganzheitlichen Lagerplanung eine hohe Bedeutung.



Dabei sind die Möglichkeiten der Kommissioniersysteme vielfältig. Besonders verbreitet im eCommerce-Bereich sind die Technologien „Pick by light“ und „Pick by voice“. Pick by light, einer geführten Kommissionierung durch optische Signale, erlaubt dem Kommissionierer, frei von Dokumenten, mehr Bewegungsfreiheit. Jeder Lagerplatz ist mit einer Fachanzeige versehen. Mit dem Start des Kommissionierungsauftrages durch den Barcode-Scan der Bestellung werden die Fachanzeigen der zu pickenden Artikel aktiviert, eine Blickfangleuchte und Mengenanzeige werden eingeschaltet. Der Kommissionierer weiß so auf den ersten Blick, welche Lagerplätze er ansteuern muss, und bekommt dort auch gleich angezeigt, welche Einheiten zu entnehmen sind – Verwechslungen und Fehler sind dabei fast ausgeschlossen.

Die Technik hinter dem „Pick by voice“ System soll ebenfalls Fehlerquellen ausschalten und die Effizienz steigern, indem sich der Kommissionierer allein durch akustische Signale zu den Waren leiten lässt. Er konzentriert sich dabei ausschließlich auf die Sprachsteuerung, die ihn über Kopfhörer zu den relevanten Lagerplätzen führt und die Anzahl der zu entnehmenden Waren angibt. Beendet wird ein Auftrag nach vollständigem Picking ebenfalls durch Sprachansagen.

Auch eine Kombination aus beiden Systemen kann unter Umständen sinnvoll sein. Welches Kommissioniersystem sich für den einzelnen Kunden jedoch besonders eignet, hängt von der Beschaffenheit des Lagers ab und muss individuell entschieden werden.

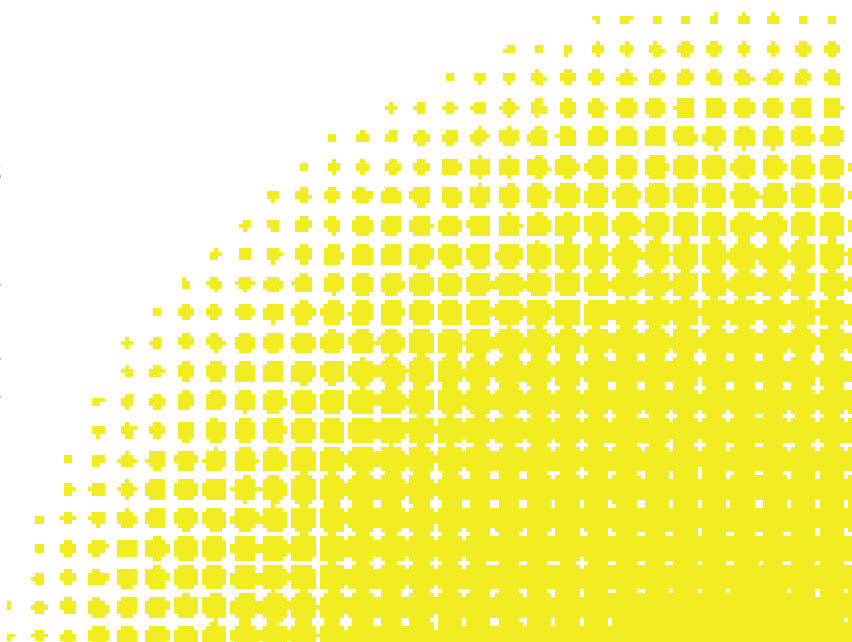
Gerade für Start Ups ist an dieser Stelle auch der Preis für eine solche Investition entscheidend. Fragen nach Rentabilität und Kosten-Nutzen schwingen immer mit. SCHULTE Lagertechnik entwickelt in Abstimmung mit den Start-Ups besonders effiziente wie kostengünstige Möglichkeiten und ist immer darauf bedacht, die optimale Einzellösung anzubieten – der Kundennutzen steht an erster Stelle.



...so bestehen auch kostengünstige Möglichkeiten, das Lager wachsen zu lassen.

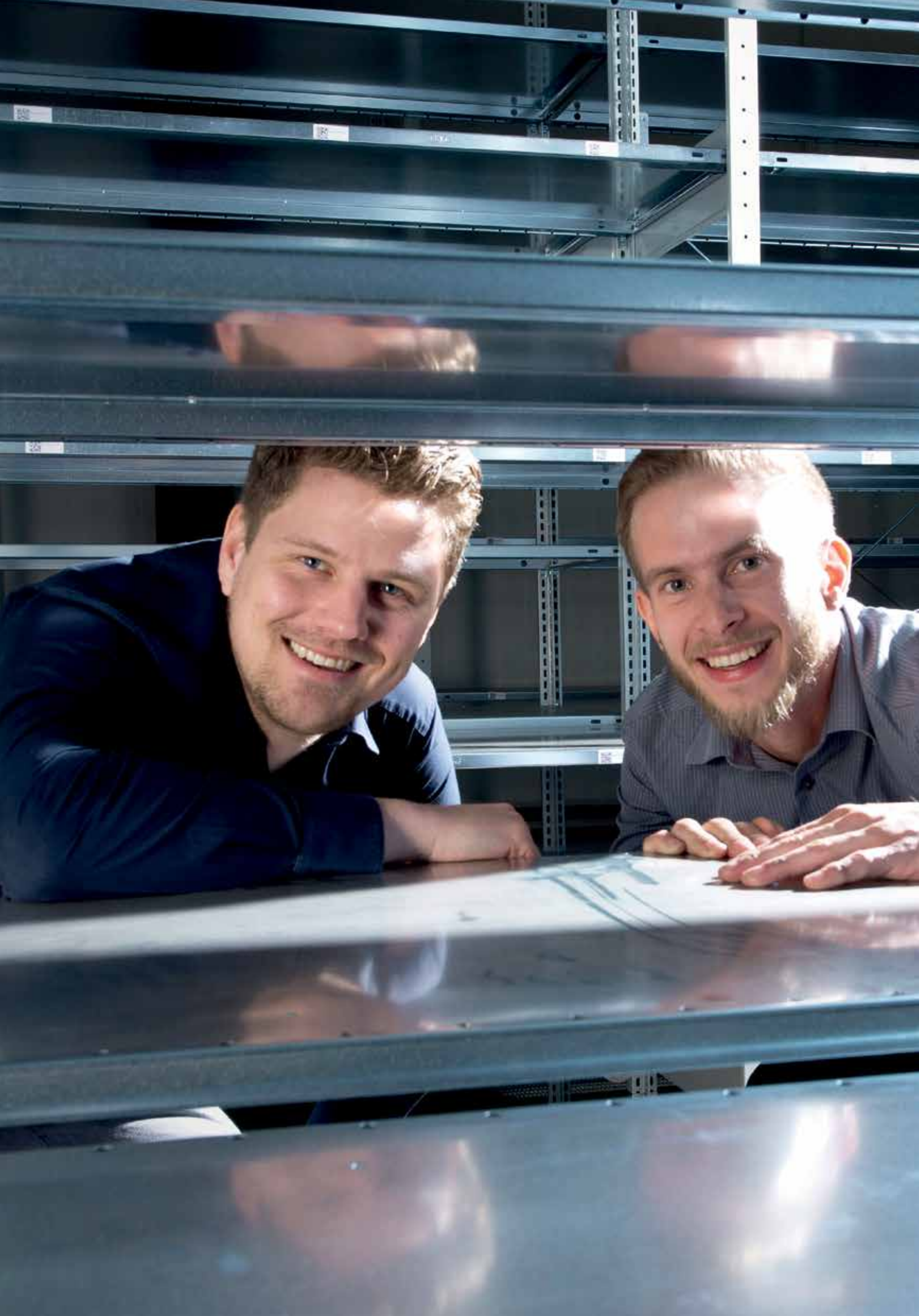
Herkömmliche Lagersysteme sind sehr kostenintensiv, da sie bei wechselnden Anforderungen oft ausgetauscht und gegen ein größeres System ersetzt werden müssen. Bei SCHULTE Lagertechnik kann das bestehende Lager umstrukturiert werden – es kann aus- oder umgebaut, und/oder ab- und wieder aufgebaut werden. Darüber hinaus sind verschiedenste Zubehörteile möglich, die ebenfalls variabel nutzbar sind. So besteht auch eine kostengünstige Möglichkeit, das Lager in die Höhe wachsen zu lassen, ohne Bühnen als Zwischenebenen einzuziehen zu müssen. Die sogenannte Giraffe ist ein Regalbediengerät, das sich in der Höhe so steuern lässt, dass auch höher gelegene Ebenen erreicht werden können. Der Einsatz dieser Geräte spart den Kommissionierern nicht nur zusätzliche Wege, sondern ist auch im Gegensatz zur Systembühne wesentlich kostengünstiger.

SCHULTE Lagertechnik konnte bereits einige Erfahrungen im Bereich der eCommerce-Lager sammeln und hat aus diesen Projekterfahrungen heraus ein Gesamtkonzept von der Regaltechnik über Kommissionierwagen und Kommissioniertechnologie bis hin zu Fördertechnik und Packtischen für Versand und Retourenmanagement entwickelt. Also ein Partner für den eCommerce Versandhandel, mit dem man wachsen kann.





*Profitieren Sie
von 5 Jahren
Garantie auf die
Fachbodenregale.*





m e h r

POWER

Der Onlinehandel in Deutschland ist ein Milliardengeschäft mit hohen Wachstumsraten. An der Spitze der online gekauften Waren befindet sich - mit steigender Tendenz - unangefochten das Segment Bekleidung. E-Commerce steht für große Auswahl, ein modernes Einkaufserlebnis und schnelle Lieferung. Hierzu braucht es eine auf den Fashion-Bereich ausgerichtete strategisch konzi-

pierte Intralogistik. So auch beim Online-Modehaus meinemarkenmode.de, das bei der Erweiterung seines Lagers auf die Kompetenz von SCHULTE Lagertechnik setzte.

Jens Rosenberger (Leiter des Standortes Münster) von meinemarkenmode.de sprach mit uns über das Business im eCommerce sowie die Anforderungen an das neue Lagerkonzept.

Herr Rosenberger, als Online-Versandhandelsunternehmen dreht sich bei Ihnen nicht nur alles um Mode, sondern auch um den gesamten Logistik-Prozess bis hin zum Versand. Welche Anforderungen stecken für Ihr Unternehmen dahinter?

Online zu bestellen bedeutet für die meisten Menschen, sich ihre Wünsche auch möglichst schnell und unkompliziert zu erfüllen. Daher erwarten unsere Kunden einen zuverlässigen und zunehmend schnelleren Versand und Lieferservice. Die bestellte Ware soll idealerweise schon am nächsten Tag beim Kunden eintreffen. Aus diesem Grund arbeiten wir für den Versand auch mit einem festen Logistikdienstleister zusammen. Bis die Waren an den Dienstleister übergeben werden können, müssen die Artikel intern noch einige Stationen durchlaufen, die alle optimal verzahnt sein müssen, um unser Ziel - eine möglichst hohe Effizienz - zu erreichen.



*Es war an der Zeit,
ein Konzept zu entwickeln.*

Haben Sie aus diesem Grund gerade erst Ihr Lager in Bezug auf Lagerfläche und Konzept angepasst?

Ja, denn als wir 2012 angefangen haben, konnten wir die seinerzeit noch überschaubar eingehenden Bestellungen problemlos bearbeiten. Mit den Jahren sind dann nicht nur die Anzahl der Bestellungen, sondern auch unser Angebot immer weiter gewachsen. So war es jetzt an der Zeit, mehr Lagerfläche zu schaffen und auch ein Konzept zu entwickeln, das es uns ermöglicht, die Bestellungen effizient und fehlerfrei abzuwickeln.

Wie sind Sie bei der Vielzahl an Regalanbietern ausgerechnet auf SCHULTE Lagertechnik gestoßen?

Das ging relativ schnell. Auf Empfehlung eines anderen eCommerce-Versenders sind wir auf SCHULTE Lagertechnik aufmerksam geworden. Um diesen Hin-

weis zu prüfen, haben wir parallel zwei weitere Anbieter eingeladen, uns ein Lagerkonzept zu entwickeln. Sehr schnell stellte sich dann heraus, dass die erste Empfehlung goldrichtig war. Die Mitarbeiter von SCHULTE Lagertechnik haben einfach am besten verstanden, wie unser Tagesgeschäft funktioniert und worauf es uns, vor allem in Sachen Logistik, ankommt. Aufbauend auf diesem Verständnis wurde auch das Gesamtkonzept abgestimmt. Da spürte man natürlich sofort, dass die Regalexperten solche Konzepte für den eCommerce-Versandhandel nicht zum ersten Mal realisiert haben.

Welche konkreten Anforderungen haben Sie an SCHULTE Lagertechnik gestellt?

In der Logistik eines eCommerce-Versenders, gerade im Fashion-Bereich, gehören neue Saison-Trends, der Wunsch der Kunden nach einer schnellen Lieferung sowie eine branchenweit hohe Retourenquote quasi zum Tagesgeschäft. Und das waren nur einige Herausforderungen, denen sich SCHULTE Lagertechnik im Rahmen der Konzeptphase stellen musste. Hinzu kam, dass wir ja bereits ein Schwerlast-Hochregallager besaßen, das nicht neugebaut, sondern „nur“ erweitert werden sollte. Für die Planung und Konzeption bedeutete dies, dass die bestehenden Regalanlagen und Bühnen ebenso zu berücksichtigen waren wie die kurz-, mittel- und langfristigen Wachstumsziele unseres Unternehmens.

Und wie konnte SCHULTE Lagertechnik diese Anforderungen erfüllen?

Das gesamte Regalkonzept von SCHULTE Lagertechnik basiert auf einer hohen, modularen Flexibilität, die für ein Start-Up Unternehmen wie uns ungemein wichtig ist. Das Fachbodenregal mit dem 25er MULTIplus85 Boden war der passende Ansatz für unsere zwei unterschiedlichen Lagerboxen-Formate. Die hohe Umschlaghäufigkeit mit vielfach wechselnden saisonalen Produkten und das schnelle Wachstum unseres Unternehmens fordern nachhaltige





Das Unternehmen Das 2012 in Ascheberg gegründete eCommerce Start-Up bietet Mode vieler bekannter Marken und darüber hinaus ca. 400 eigene Exklusiv-Styles. In den vergangenen Jahren ist es stark gewachsen und beschäftigt mittlerweile fast 70 Mitarbeiter. Dabei wird besonders auf flache Hierarchien und ein teamorientiertes Betriebsklima geachtet. Das Start-Up ist zu 100% eigenfinanziert und verzichtet auf größere Sponsoren.

und flexible Lösungen. Schnell werden Regalflächen knapp oder angemietete Lagerhallen zu klein. Da sollte man ausbauen und umziehen können, ohne verbautes Anlagevermögen zurücklassen zu müssen. Unter Berücksichtigung all dessen hat uns SCHULTE Lagertechnik ein kompaktes Mix-System aus Fachbodenregalanlage und Palettenregalen für Schnelldreher geplant und in die bestehende Anlage integriert. Dabei wurde unser Bestandslager über eine neue SCHULTE System-Bühne sinnvoll mit der Fachbodenanlage verbunden. Heute lagern wir unsere Ware auf 11.000 Stellplätzen. Die gesamte Anlage lässt sich jederzeit umrüsten, erweitern oder kann ab- bzw. wieder aufgebaut werden, je nachdem, wo die Reise für uns hingeht.



*... verbunden mit dem in aller Regel
schnellen Wachstum.*

Was hat die Investition für meinemarkenmode.de am Ende gebracht?

Unser Lager wurde komplett digitalisiert und auf ein dynamisches Lagersystem umgestellt, womit wir eine deutlich bessere Ausnutzung der vorhandenen Plätze erreichen konnten. Den Waren wird nunmehr kein fester Lagerplatz zugewiesen, sondern man nutzt immer ein freies ungenutztes Fach. Zudem lassen sich bei Sortimentswechsel auch neue Waren schnell integrieren. Darüber hinaus kann auch die Warenrotation -Schnell- und Langsamdreher - bei der Platzbelegung mit berücksichtigt werden.

Aufgrund der in Warenein- und ausgang eingesetzten Scannertechnik sowie der bewährten Pick-by-voice Technologie bei der Kommissionierung werden die Prozesse im Lager effizienter gestaltet und Fehlerquellen deutlich reduziert. Zudem wurden die Lagergassen so angelegt, dass die Kommissionierwagen gegenläufig parallel fahren können. Auf diese Weise wurde eine deutlich messbare Wege- und Laufzeitoptimierung für die Mitarbeiter in der Kommissionierung erreicht.

Im Ergebnis der neuen Lagerkonzeption steht eine deutlich höhere Systemeffizienz! Dazu gehört zum Beispiel, dass die Retourenabteilung für eine schnelle Bearbeitung strategisch sinnvoll zwischen Lager und Wareneingang angeordnet wurde. Im Wareneingang geht die Vereinnahmung der angelieferten Waren jetzt sechsmal schneller vonstatten als zuvor. Und auch das Qualitätsmanagement wurde deutlich verbessert, da hierfür dank der freigewordenen Ressourcen die Zeit intensiver eingesetzt werden kann.





Auf einen Blick

Anforderungen

- » Lagerung von Damen- und Herren-Mode
- » Vergrößerung der Lagerfläche und optimale Nutzung der Fläche
- » Schnelle Kommissionierung sowie schneller Warenein und -ausgang

Auftragsumfang

- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Besonderheiten

- » Bestandslager mit Bühne, die integriert werden musste
- » Optimierung des Lagers für aktuelle Anforderungen bei ständiger Flexibilität gegenüber neuen Anforderungen

Nutzen

- » 6-fach gesteigerte Geschwindigkeit im Wareneingang
- » Optimale Ausnutzung der Lagerplätze
- » Fehlerquellen minimiert
- » Effizientere Kommissionierung





START-UP VORTELLE

Mit den MULTIplus-Fachböden ist dem eCommerce-Betreiber höchst mögliche Flexibilität gewährleistet. Als Stecksystem ist jede Regalanlage schnell umrüstbar. Die 25er Rasterlochung lässt jedes Lagergut raumoptimiert einlagern. Die Aussteifung erfolgt über Kreuzstreben (einseitige Bedienung) oder Längenriegel (beidseitige Bedienung). Die Regale gehen mit dem Erfolg - die Ausbauoption zur Mehrgeschossanlage ist jederzeit möglich (3-geschossig bis 7,50 m Höhe).

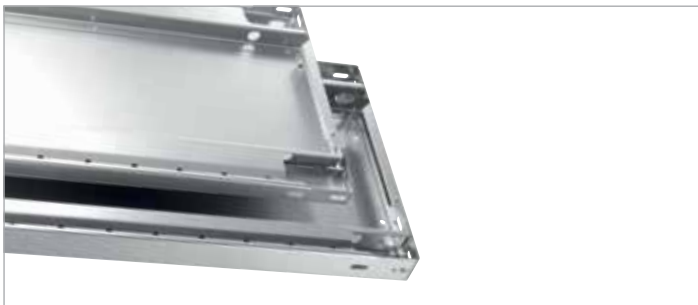


Mit MULTIplus-Fachböden 3-geschossig bis 7,50 m hoch
Über die einfache Verbindungstechnik lassen sich die Gänge der Einzel-Geschosse an die T-Profile der Regalanlage einhängen. Für eine gute Lichtausbeute in den unteren Gängen bieten sich Gitterroste oder weiß beschichtete Spanplatten an. Dabei können die Gänge zusätzlich beleuchtet werden.



Übergabestation

Bei mehrgeschossigen Anlagen ist es notwendig, das Lagergut möglichst effizient in alle Ebenen verteilen zu können. Aus diesem Grund gibt es spezielle Übergabestationen, wo die Waren hoch- und runtergefahren werden können. Zur Sicherheit von Mitarbeiter und Waren sind diese Zonen zusätzlich gesichert.



Höchste Flexibilität mit MULTIplus

Der MULTIplus150er Fachboden mit einzigartigen Kantenhöhe von nur 25mm und einer Fachlast von 150 kg bietet höchst mögliche Flexibilität in der Ausgestaltung der Regale.



Optimales Kleinteilemanagement

Die MULTIplus-Fachböden mit der 25er Fachbodenhöhe lassen ein raumsparendes Kleinteilemanagement mit Regalkästen bis zu einer Tiefe von 60 cm zu.



Längsriegel zur Aussteifung für beidseitige Bedienung

Längsriegel werden einfach in die Rasterlochung der MULTIplus T-Profil Rahmen eingehängt. Damit können Doppelregale oder Regale mit 60er Fachbodentiefe von beiden Seiten bedient werden.



Schrägbodenregale ideal für „First-in-first-out“-Lagerung

Für direkten Einblick und einfachen Zugriff auf die Waren sind Schrägbodenregale sehr gut geeignet. Das Lagergut kann durch horizontale Trennführungen optimal organisiert werden und rutscht dank der Schrägstellung der Böden stetig nach.



logistik

performance

Das Familienunternehmen Dallmer hat sich in seiner über 100-jährigen Firmengeschichte zu einem der führenden Spezialisten im Sanitär-Bereich der Entwässerungstechnik entwickelt. Während die Produkte lange Zeit rein zweckmäßig und funktional sein mussten, haben sich die Bedürfnisse der Kunden in den vergangenen Jahren stark verändert.



Das Unternehmen Als familiengeführter Hersteller für Entwässerungssysteme hat die Firma Dallmer aus Arnsberg dazu beigetragen, die Bedeutung des Badezimmers als funktionalen Raum immer mehr zu einem Wohlfühlraum zu wandeln. Dazu hat das Unternehmen eine ganz neue Generation der Duschrinnen für bodengleiche Duschen geschaffen und damit bereits mehrere Design-Preise gewonnen.

„Unser Credo lautet: Perfekte Produkte entstehen aus einem Zusammenspiel von hervorragender Funktion, hoher Materialqualität und guter Gestaltung“ so das Zitat von Firmengründer Johannes Dallmer. Über den dreistufigen Vertriebsweg beliefert Dallmer ausschließlich den Fach-Großhandel, bei dem der regionale Handwerksbetrieb die Produkte anschließend beziehen kann. Das immer breitere und tiefere Produktportfolio kann der Großhandel nicht mehr vorhalten, sodass Hersteller, wie z.B. Dallmer, auch die Verfügbarkeit von Kleinstmengen am eigenen Lager anbieten.

So muss die Logistik von heute gewährleisten, dass sowohl palettierte Ware wie auch Kleinmengen effizient gelagert und kommissioniert werden können. Starkes Unternehmenswachstum, verbunden mit den Marktforderungen nach schnelleren Reaktionszeiten und Lieferungen, veranlasste das Unternehmen, sich flächenmäßig zu vergrößern,

und daher erwarb es ein rund 20.000 m² großes Gelände. Für die Planung bis zur Montage des neuen Lagers wurde SCHULTE Lagertechnik beauftragt. Die Kompetenz und Professionalität wurden bereits in der Vergangenheit - bei der Planung der bestehenden Lager - sehr geschätzt, sodass diese Wahl schnell getroffen war. Mit 2.000 zusätzlichen Paletten-Stellplätzen wurde die Lagerfläche um ca. 4.500 m² erweitert.

Die Produkte werden überwiegend auf Einweg- und Europaletten gelagert und direkt vor Ort kommissioniert. Zur Einzelkommissionierung der Gebinde-Einheiten verlagert man diese auf die unteren Regalebenen mit Gitterrostböden. So sind Großmenge wie auch Einzelbestellung effizient zu kommissionieren.

Die Lagermitarbeiter lassen sich zur Optimierung der Laufwege von Handscannern und einer Lagerverwaltungs-Software führen. Dazu wurden im

Vorfeld Kommissionier-Algorithmen analysiert und angepasst. Daneben ist die Regalanlage so konzipiert, dass offene Zwischenzonen zur Laufwegverkürzung genauso berücksichtigt werden wie auch eine abgestimmte Laufwegbreite zur gegenläufigen Kommissionierung.

Besonderen Wert legte Dallmer bei der Planung des neuen Lagers auch auf die Arbeitssicherheit. Die obersten drei Ebenen der Regalanlage sind zur Sicherheit mit Führungsrahmen ausgestattet, um sowohl die Paletten in den obersten Reihen zusätzlich zu stabilisieren als auch ein Herabstürzen des Lagergutes zu verhindern. Darüber hinaus ist die gesamte Regalanlage mit einer Sprinkler-Anlage ausgerüstet, die innerhalb der Façadebene auf Holmhöhe stoßsicher montiert wurde.



Auf einen Blick

Anforderungen

- » Lagerung von Einweg- und Europaletten
- » Lagerung von Kleinteilen
- » Schnellere Kommissionierung
- » Schnelle Bearbeitung von Bestellungen

Auftragsumfang

- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Besonderheiten

- » Lagerung von Paletten, Sperrgut und Kleinteilen in einer flexiblen Regalanlage
- » Planung in einer Bestandsimmobilie

Nutzen

- » Steigerung der Lagerkapazität von 2.000 auf 4.000 Stellplätze
- » Optimierte Laufwege
- » Effizientere Kommissionierung
- » Verbesserung der Arbeitssicherheit
- » Schnellste Kommissionierung und Lagerung durch Breitganglager





Sprinkleranlage

Mehr als ein Drittel aller großen Brandschäden in Industrie und Gewerbe entstehen im Lager.

Um Brände bereits in ihrer Entstehung zu bekämpfen, werden oft Sprinkleranlagen zwischen den Regalanlagen verbaut. Diese werden bei SCHULTE Lagertechnik durch wasserdurchlässige Auflagen ergänzt, um das Wasser auch in darunter liegende Ebenen zu leiten.

PALETTEN REGALE



Stahlpaneele

Durch das Übergreifen über die Holme wird eine sichere Auflage ohne Verrutschungsgefahr gewährleistet. So lassen sich auch Kleinteile sicher lagern.



Spanplatten, versenkt

Geeignet für 40 und 50 mm tiefe Holme lässt sich die Spanplatte von 38 mm Dicke und Tiefenauflage zwischen den Holmen sicher versenken.



Drahtgitterauflagen

Zur Lagerung von Gütern, die sich nicht auf Paletten befinden. Aufgrund des Übergreifens über die Holme wird eine sichere Auflage ohne Verrutschungsgefahr gewährleistet.



Gitterroste holmbündig, eingelegt

Dienen der Lagerung loser Teile und zur Sicherung von Durchfahrten und Gängen. Die Standard-Maschenweite beträgt 40 x 60 mm, ist jedoch optional auch in 30 x 30 mm lieferbar.



Tiefenauflagen zur Querlagerung

Die sichere Aufnahme von Paletten wird so auch bei der Quereinlagerung sichergestellt und sorgt damit dafür, dass ein Kippen oder Verrutschen ausgeschlossen wird.



Durchschubsicherung

Bei der Einlagerung in Einfahrregalen verhindert die Durchschubsicherung das unbeabsichtigte Durchschieben und Herabfallen von Ladeeinheiten.



A person's arm is visible on the left side of the frame, wearing a grey t-shirt and a black and white work glove. They are holding a bright yellow container. The background is a blurred warehouse or storage area with many yellow and blue containers stacked on shelves.

ÄSTHETISCH VIELSEITIG

Mit einem modernen Shopkonzept lässt sich auch im stationären B2B-Handel Wachstum erzielen. Das beweist der Produktionsverbindungshändler Coenen, der gemein-

sam 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 auch 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 bestehen 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.



Zugleich lagern und präsentieren dank Harmonie im Industrie-Design.

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.





Das Unternehmen Das seit über 130 Jahren familiengeführte Dienstleistungsunternehmen Coenen Neuss blickt auf eine lange Erfolgsgeschichte zurück. Angefangen als Einmannbetrieb hat sich das Unternehmen im Laufe der Zeit zu einem Service-Dienstleister mit umfangreichem Partner-Netzwerk entwickelt, der sich um die verschiedensten Bedarfe seiner Kunden kümmert - speziell Arbeitsschutz, Industrietechnik und Betriebseinrichtungen.





Auf einen Blick

Anforderungen

- » Effiziente Raumnutzung und Vergrößern der Verkaufs- und Lagerflächen sowie Einsehbarkeit der oberen Lager Ebene 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 und großzügige Treppenaufgänge mit massiven Eichenholzstufen

Nutzen

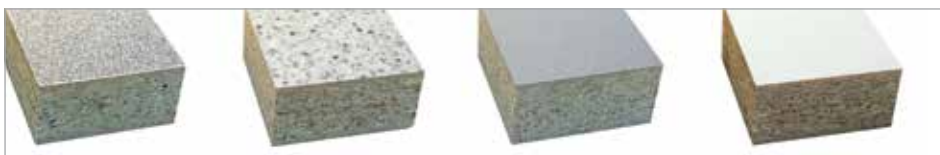
- » Vergrößerung der Verkaufs- und Lagerfläche um 331 m², verkaufsförderndes Ambiente durch anspruchsvolles Design im industriellen Look

BÜHNEN

BELASTBAR, VIELSEITIG, FLEXIBEL

Mit den freistehenden Lagerbühnen von SCHULTE Lagertechnik lassen sich die vorhandenen Lagerflächen vervielfachen. Die Gestaltungsmöglichkeiten sind dabei nahezu unbegrenzt. Im Gegensatz zu den individuell angefertigten Stahlkonstruktionen lässt sich die Systembühne von SCHULTE Lagertechnik später problemlos erweitern, versetzen oder verändern

Tragfähigkeitsanforderungen anpassen. Mit den Grundelementen der Systembühne können eine Vielzahl unterschiedlicher Überspannungskonstruktionen realisiert werden, wobei Bühnenbelastungen zwischen 250 und 1.200 kg/m² und mehr möglich sind, selbstverständlich auch als mehrgeschossige Bauweise.



Bühnenabdeckung - Spanplatten

Als Abdeckungen für die SCHULTE Lagertechnik System-Bühnen stehen unter anderem Spanplatten in unterschiedlichen Ausführungen zur Verfügung. Dabei sind verschiedene Stärken vorhanden, z. B. 30 und 38 mm – normal- oder hochverdichtet – die sich aus der gewünschten

Tragkraft ergeben. Die diversen Dekore der Oberseite lassen sich ebenfalls bestimmen, dabei verfügen alle Ausführungen über eine rutschhemmende Oberfläche, um sicheres Begehen zu gewährleisten. Die Unterseiten sind weiß beschichtet, um einfallendes bzw. künstliches Licht optimal zu reflektieren.



Bühnenabdeckung - Paneele

Stahlpaneele sowie Gitterroste stehen in unterschiedlichen Maßen, Belastungen, Maschenweiten und Ausführungen zur Wahl. Die Auswahl wird bedingt durch die Art der Nutzung sowie durch einzuhaltenen Brandschutzklassen oder den Einsatz von Sprinkleranlagen.



*Das bessere Team
hat die Nase vorn.
Darum nehmen wir
das „Partner“ im
„Fachhandelspartner“
erst.*

NACHHALTIGKEIT

vom Eisenerz zum fertigen Regal

Die Regale von SCHULTE Lagertechnik sind aus zertifiziertem und hochwertigem Stahl gefertigt. Da Qualität und Langlebigkeit der Regale an erster Stelle stehen, werden sowohl das Material als auch die fertigen Produkte ständigen Prüfungen unterzogen. Stahl ist im Bereich der Logistik aufgrund seiner Beständigkeit und Zuverlässigkeit der Werkstoff Nummer Eins, denn die Regale müssen auch ständiger Beanspruchung und Umbauten standhalten.

Stahl ist einer der nachhaltigsten Werkstoffe, was darauf zurückzuführen ist, dass er einerseits eine besonders hohe Lebensdauer hat und zum anderen am Ende seiner Nutzung wieder zu 100% recycelt werden kann. Mit 500 Mio. t pro Jahr ist er der weltweit meistrecycelte Industriewerkstoff. Die Recyclingquote von Stahl liegt bei 70 %, die von einzelnen Stahlanwendungen z. T. sogar bei deutlich über 90 %. Da beim Wiedereinschmelzen des Stahls niedrigere Temperaturen und damit weniger Energie erforderlich sind als bei der Produktion aus Erz, werden so insgesamt Energiebedarf und CO₂-Emission gesenkt.

Im Wesentlichen wird die Stahlerzeugung durch zwei Verfahrensrouten gekennzeichnet – die eisenerzbasierte Route, im Hochofen oder seltener in der Direktreduktionsanlage, und die schrottbasierte Route im Elektrolichtbogenofen.

Der Prozess im Hochofen

Zur Reduktionsgaserzeugung wird im unteren Teil des Hochofens 1200 °C heiße Luft eingeblasen. Der in diesem Bereich vorliegende Koks kohlenstoff vergast mit dem Sauerstoffgehalt der Luft zum Reduktionsgas Kohlenmonoxid und erzeugt dabei Temperaturen von bis zu 2200 °C. Das entstehende Gas steigt nach oben, bindet im Eisen enthaltenen Sauerstoff und erreicht damit die Reduktion der Erze. Die Begleitelemente der Einsatzstoffe

bilden eine flüssige Schlacke und können so abgetrennt werden. Roheisen und Schlacke sammeln sich im unteren Bereich des Hochofens und verlassen den Hochofen durch ein zu öffnendes Stichloch im unteren Bereich. Sie werden so über ein feuerfest ausgekleidetes Rinnensystem getrennt und den Roheisentorpedopfannen und Schlackenpfannen zugeführt.

Der Prozess

der Direkt- oder Schmelzreduktion

Bei der Direktreduktion wird kein flüssiges Roheisen erzeugt, da das Verfahren bei niedrigeren Temperaturen arbeitet als der Hochofen. Den Erzen wird lediglich der Sauerstoff entzogen, und die Gangartbestandteile der Erze verbleiben im so genannten Eisenschwamm, der anschließend unter Einsatz von Kohle und Sauerstoff zu einem hochofenähnlichen Roheisen umgewandelt wird. Diese Verfahrensweise kann die Produktionsleistungen eines großen Hochofens allerdings bei weitem nicht erreichen.

Rohtahlerzeugung

im Elektrolichtbogenofen

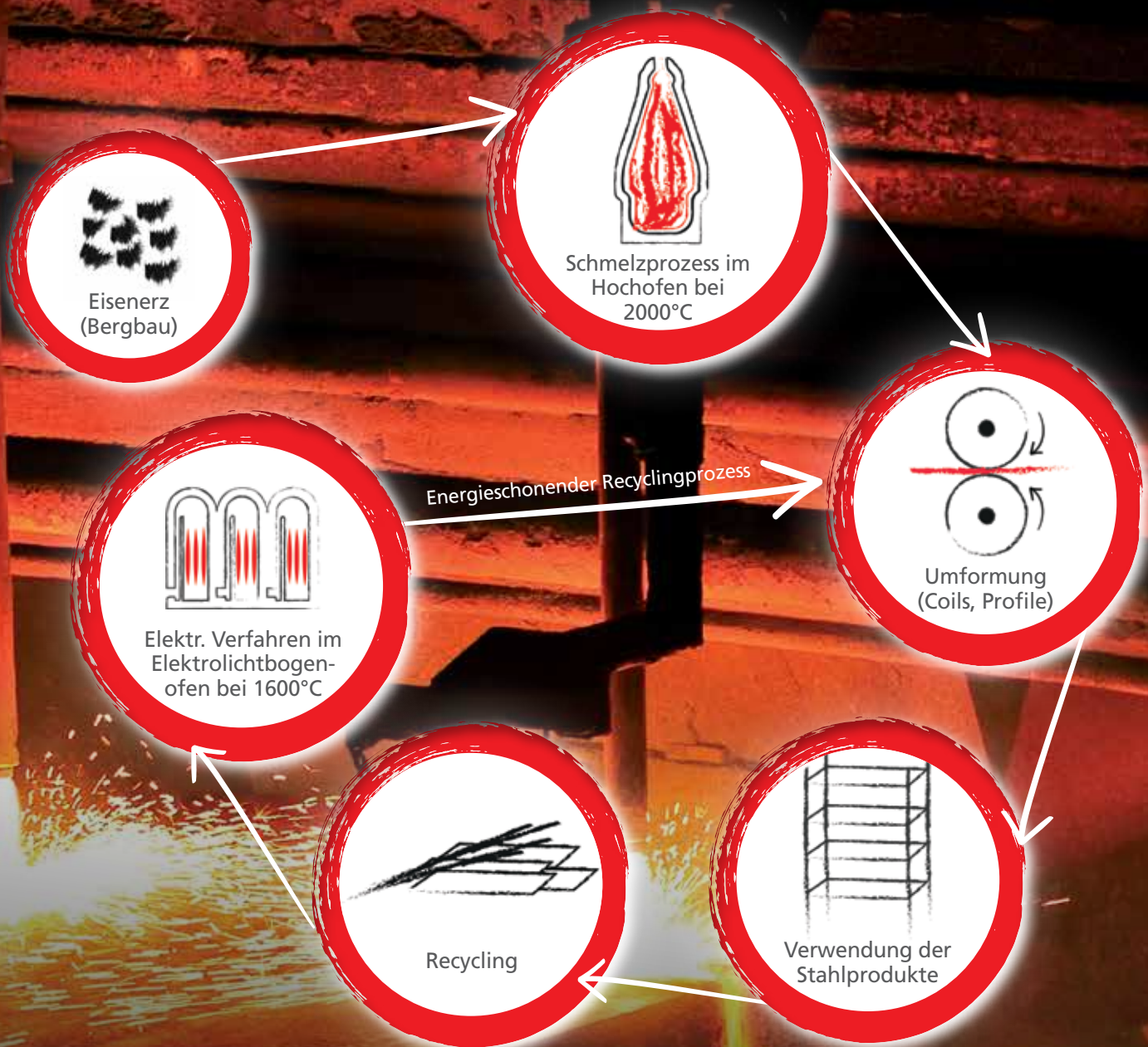
Stahl wird auf der Basis von Schrott im Elektrolichtbogenofen erschmolzen. Der Lichtbogen überführt die elektrische Energie mit sehr hohem Wirkungsgrad und hoher Energiedichte in Schmelzwärme. Neben Schrott können auch Eisenschwamm sowie flüssiges oder fes-

tes Roheisen chargiert werden. Grundsätzlich ist über die Elektrolichtbogenofenroute jede Stahlsorte herstellbar. Graphitelektroden leiten dabei den elektrischen Strom und erzeugen den Lichtbogen.

Neben dem flüssigen Rohstahl bildet sich aus den nichtmetallischen Einsatzstoffen (gebrannter Kalk / Magnesiumoxid) und Oxiden der Legierungsstoffe eine Schlackenschicht auf der Schmelze. Kurz vor dem Abstich wird die Schlacke aus dem Ofen in einem Schlackenkübel abgelassen. Anschließend wird der Flüssigstahl in eine Stahlpfanne abgegossen und zur Weiterverarbeitung in die Pfannenöfen transportiert, wo er zu Brammen oder Blöcken gegossen wird.

Die Umformung des Stahls

Egal ob aus Erz oder Schrott gewonnen – ist der Stahl erstmal hergestellt, muss dieser in Form gebracht werden. Die Endprodukte der Stahlindustrie sind u.a. warm- und kaltgewalztes Band, Grobblech, Profile, Stabstahl, Walzdraht, Blankstahl, Freiformschmiedestücke sowie gewalzte Scheiben und Ringe. Auf hochtechnisierten Anlagen werden diese durch Umformen aus dem Vormaterial, den Brammen oder Blöcken, hergestellt.



Warm- und Kaltwalzen

Für das Warmwalzen wird das im Vormateriallager erkaltete Walzgut wieder auf Temperaturen von etwa 1.250° Celsius, d.h. über die Rekristallisationstemperatur erwärmt und im Walzspalt eines Warmwalzwerkes durch Druck auf die vorgegebene Dicke reduziert. Da das Volumen der Bramme gleich bleibt, kommt es zu Längen- und Breitenänderungen. Die Fertigungsstraße besteht in der Regel aus fünf bis sieben hintereinandergestellten Walzgerüsten. Das Band befindet sich beim Walzen in allen Gerüsten gleichzeitig und läuft mit Endwalzgeschwindigkeiten von rund 20 Meter in der Sekunde auf dem Auslaufrollgang. In der sich anschließenden etwa 100 m langen Kühlstrecke werden

durch geregelte Wasserkühlung die mechanischen Eigenschaften des Warmbandes eingestellt. Auf einem Haspel wird das Band zu sogenannten Coils mit rund zwei Metern Durchmesser aufgewickelt.

Beim Kaltwalzen wird warmgewalztes Band bei Raumtemperatur noch dünner gewalzt. Dabei werden die gewünschten Verarbeitungseigenschaften eingestellt.

Vom Stahlband zum Fachbodenregal

Ebenso wie die auf Coils aufgerollten Bänder lassen sich auch genormte Profile aus warm oder kaltgewalztem Stahl fertigen. Für die SCHULTE Lagertechnik Re-

gale werden größtenteils T- und I-Profile verwendet, die sich durch hohe Belastbarkeit auszeichnen. Diese werden aus vorgefertigten stabförmigen Bändern geformt. Aus dem auf Coils aufgerollten Stahlband werden auf den SCHULTE Lagertechnik Fachbodenstraßen die bewährten MULTIplus Fachböden mit dreifacher Abkantung und der speziellen Systemlochung gefertigt. Zusammen mit den Profil-Rahmen entstehen so die SCHULTE Lagertechnik Fachbodenregale höchster Qualität – individuell zusammengestellt und dank einer breiten Zubehörpalette auf die verschiedensten Kundenbedarfe ausgelegt.

SCHULTE Lagertechnik vereint so Nachhaltigkeit mit hoch variablen Regalanlagen.





klassisch

& M O D E R N

An der EBS Business School, einer privaten Wirtschaftshochschule in Oestrich-Winkel, streben 1.200 Studierende ihren Abschluss an. Nicht nur akademisch, sondern auch architektonisch wird den Wissenschaftlern im Rheingau etwas Besonderes geboten. Ein Schloss, eine Burg und ein Palais beherbergen den historischen Campus.

Die Neugestaltung der Bibliothek stellte eine besondere Herausforderung dar: Ein funktionales Regalsystem sollte nicht nur die über 35.000 Medien aufnehmen, sondern auch den architektonischen Charakter des Bauhaus-Palais widerspiegeln. Eine perfekte Aufgabe für SCHULTE Lagertechnik. Um

die Regale in das Raumkonzept mit einer Dachschräge zu integrieren, installierte SCHULTE Lagertechnik Ein- und Doppelregalzeilen mit über 2.000 Fachböden im Schraubsystem (BASIC70 und MULTIplus150).

Dank zweier Kniffe gelang ein optischer Clou: Die Re-

gale sind kunststoffpulverbeschichtet in schwarz, wobei sich verzinkte Sechskantschrauben optisch bewusst abheben und den Regalen „Bauhaus-Stil“ verleihen. Damit werden in einem klassisch modernen Ambiente alle Anforderungen an die Aufbewahrung von Monographien, Doktorar-

beiten, Handbüchern, Skripten oder Working Papers erfüllt. Die Regale verfügen über Anschlagleisten bzw. Mittelanschlüge, um den Büchern nach hinten Halt zu geben. Zusätzlich erleichtert eine Spezialanfertigung von Bücherbügeln die Handhabung der Literatur.



Auf einen Blick

Anforderungen

- » Archivierung der Bücher aus der Bibliothekssammlung, passend zum Bauhaus-Stil des Gebäudes

Auftragsumfang

- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Objektdaten

- » Ein- und Doppelregalzeilen mit Anschlagleisten, Mittelanschlügen und Buchbügeln
- » ca. 2.000 BASIC70 und MULTIplus150 Fachböden

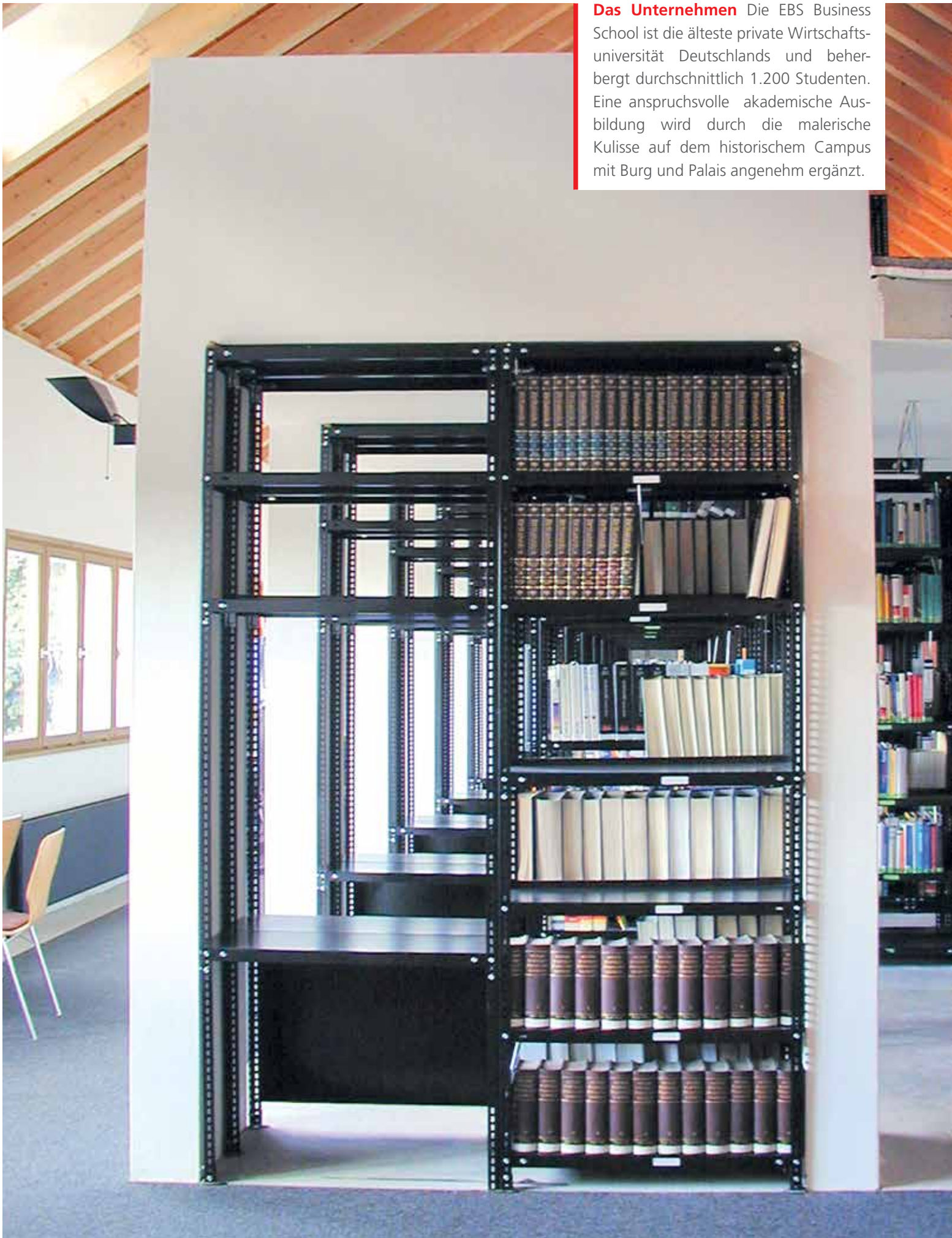
Besonderheiten

- » Anpassung der Regale an den vorgegebenen Baustil

Nutzen

- » Optimale Lagerkapazität bei gleichzeitiger harmonischer Integration der Regale in die Architektur des Gebäudes

Das Unternehmen Die EBS Business School ist die älteste private Wirtschaftsuniversität Deutschlands und beherbergt durchschnittlich 1.200 Studenten. Eine anspruchsvolle akademische Ausbildung wird durch die malerische Kulisse auf dem historischen Campus mit Burg und Palais angenehm ergänzt.



Die kompatiblen BÜRO REGALE



Die Basis aller SCHULTE Lagertechnik Büroregale sind Fachbodenregale. Diese sind ein- oder beidseitig nutzbar. Der Unterschied liegt in der Optik der eingesetzten Fachböden, da bei den Büroregalen auf die Systemlochung verzichtet wird, um eine ansprechendere Optik zu gewährleisten.

Die Bücher der EBS-Bibliothek sollten schnell und individuell zu sortieren sein und sich gleichzeitig dem Stil der Räumlichkeiten anpassen, daher wurden hängende Buchstützen eingesetzt. Diese können beliebig versetzt werden und geben den Regalen mehr Leichtigkeit als die Standard-Buchstützen.



Fachteiler

Freistehend und auf den Fachböden frei verschiebbar dienen sie der einfachen und schnellen Aufteilung in einzelne Fächer.



Buchstütze

Bücher oder Ordner können mit der freistehenden Stütze nach Themen unterteilt und zudem gegen seitliches Herausfallen geschützt werden.



Stirnwandabgrenzungen

Sowohl für Steck- als auch Schraubsysteme geeignet verhindern sie das seitliche Herausfallen von Ordnern und Dokumenten.



Anschlagleisten

Bei einseitiger Nutzung verhindern sie das versehentliche Durchrutschen von Ordnern.



Mittelanschläge

Bei beidseitiger Nutzung werden diese mittig auf den Fachboden gesteckt und verhindern das Durchrutschen bzw. Durchschieben von Ordnern.



MULTIplus T-Profil-Rahmen

Eine edle Optik wird durch ungelochte Rahmenfronten erreicht, die den Büroregalen den Charakter eines Wohnmöbels verleihen.



Ausziehböden

Kugelgelagerte Teleskopauszüge sind leichtgängig und vollausziehbar. Darüber hinaus ist die Traglast bei gleichmäßig verteilter Last mit 70 kg recht hoch.

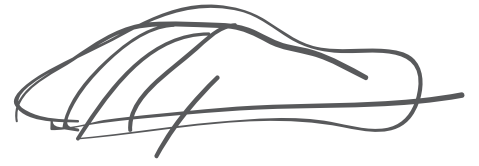


Hängeregister-Auszug

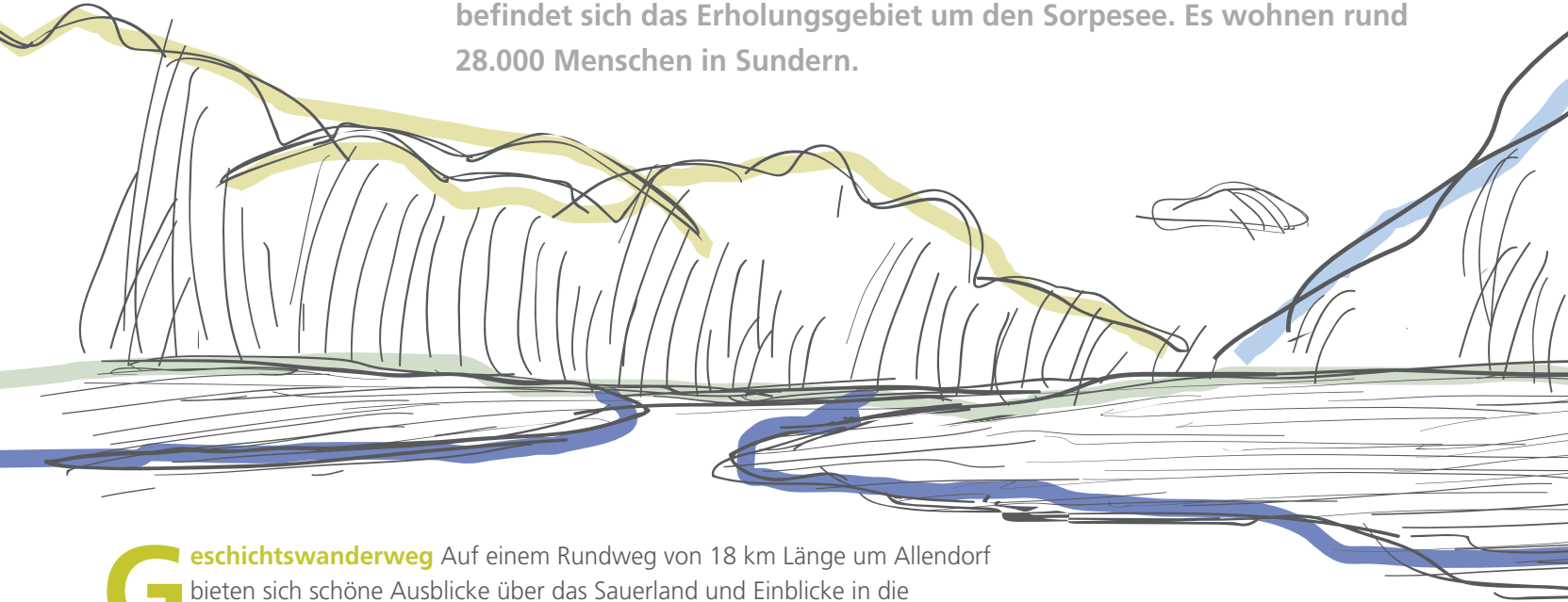
Zur platzsparenden und übersichtlichen Lagerung von Dokumenten ist der vollausziehbare und kugelgelagerte Teleskopauszug ideal.

SUNDERN

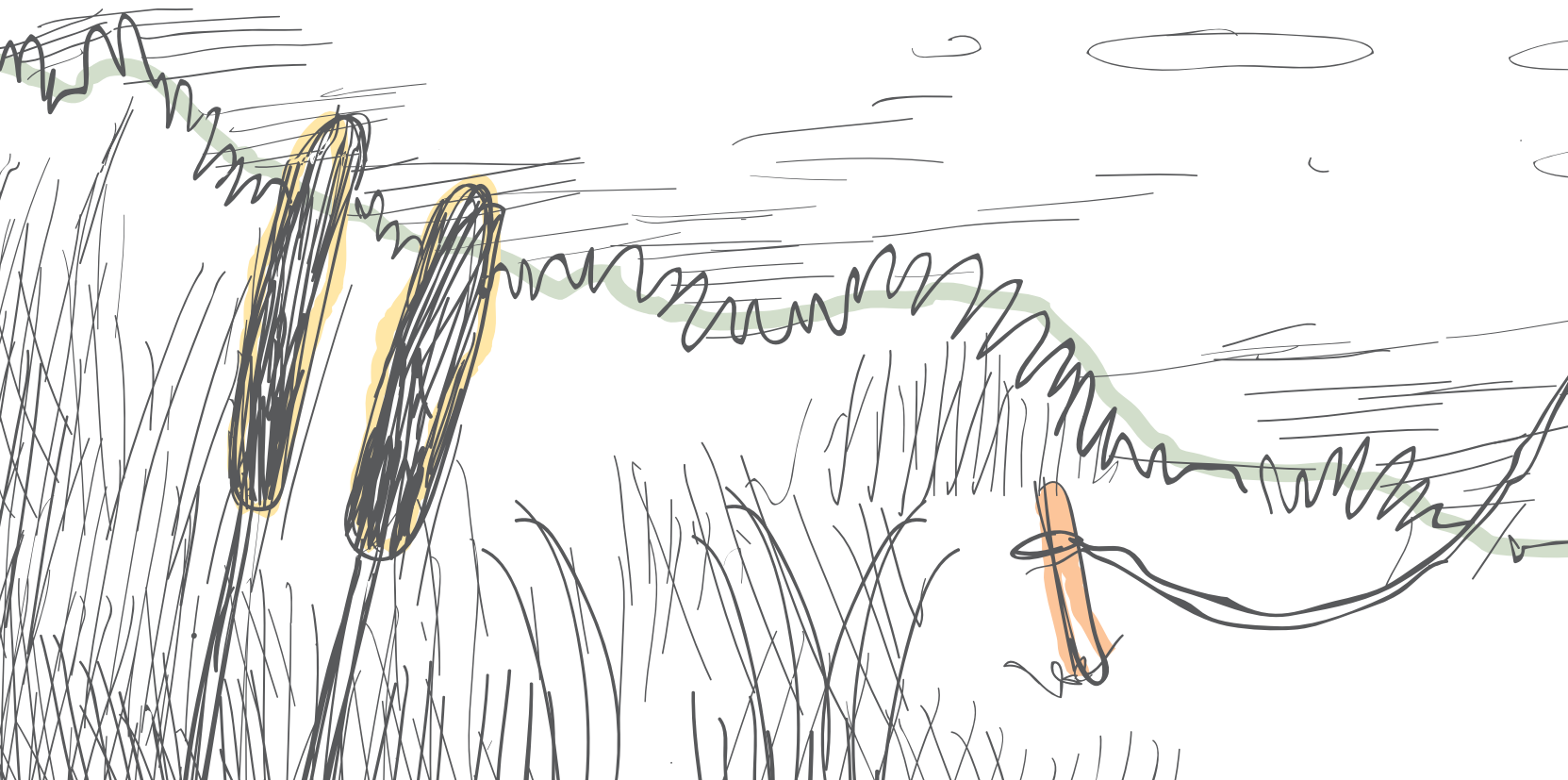
leben, wo andere urlaub machen

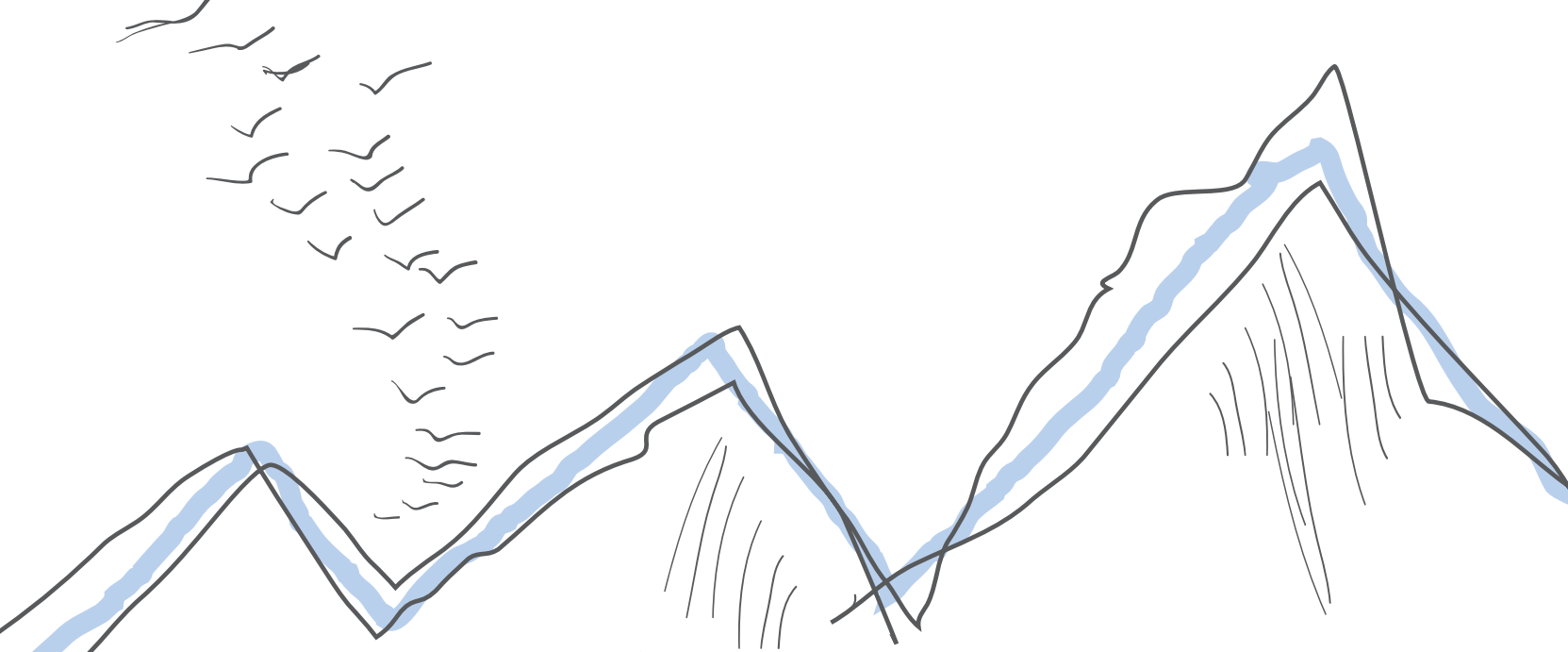


Der Firmensitz von SCHULTE Lagertechnik liegt südlich von Arnshausen und wird von über 500 Meter hohen Bergen umrahmt. Im Süden findet sich als höchste Erhebung der 648 m hohe Schomberg. Ein Großteil des Stadtgebietes liegt im Naturpark Sauerland-Rothaargebirge. Durch die Stadt fließen auch die Röhr und die Sorpe. Im Westen von Sundern befindet sich das Erholungsgebiet um den Sorpensee. Es wohnen rund 28.000 Menschen in Sundern.



Geschichtswanderweg Auf einem Rundweg von 18 km Länge um Allendorf bieten sich schöne Ausblicke über das Sauerland und Einblicke in die Geschichte der Titularstadt Allendorf. Der Weg verläuft zur Hälfte durch Wald und zur anderen Hälfte über Feld und Wiese, dabei sind ca. 92% der Strecke auf nicht asphaltierten Wegen zurückzulegen. Festes Schuhwerk und auf Teilstrecken auch Wanderstöcke sind dabei empfehlenswert. Mit genügend Verpflegung im Rucksack kann man sich auf einer der zahlreichen Ruhebänke am Wegesrand niederlassen und stärken. Gesäumt wird der Weg von 32 Bild- und Texttafeln an 16 Stationen, an denen sich Geschichte und Geschichten nachlesen lassen.

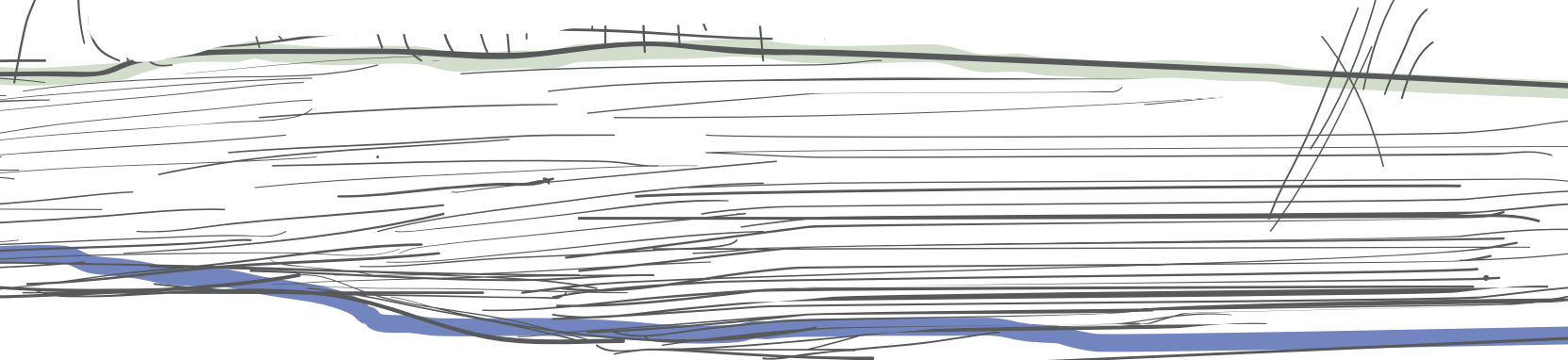




Wildewiese Ein kleiner Ort mit rund 90 Einwohnern im Sauerland, am westlichen Rande des Hochsauerlandkreises, eingemeindet in die Stadt Sundern (Sauerland). Der Ort ist namensgebend für den

Wildewiese-Homert genannten Hauptkamm des Homertrückens, auf dem der Ort in einer Höhe von über 500 m liegt. Wildewiese ist vor allem bekannt durch sein Skigebiet auf 540 bis 645 m Höhe mit fünf Liften und einigen Abfahrten

von 100 bis 1200 m Länge sowie mehreren gespurten Langlaufloipen. Vom Aussichtsturm des angrenzenden 648 m hohen Schombergs ist bei klarem Wetter eine Fernsicht bis ins über 50 km entfernte Münsterland möglich.



Sorpesee Zwischen den Städten Sundern und Balve entstand im Jahr 1935 die Sorpetalsperre. Der Sorpesee ist einer der schönsten Stauseen des Sauerlandes. Den Sportbegeisterten bietet er viele Wassersportmöglichkeiten wie Segeln, Rudern, Schwimmen, Surfen u. a.. Wanderwege führen rund um den See. Parkartige Erholungsanlagen umgeben ihn und bieten dem Besucher einen angenehmen Aufenthalt. Am Westufer des Sees stehen den Freunden des Campings fünf moderne Campingplatzanlagen zur Verfügung.



SORGFÄLTIG

beherbergen

Die stetige Pflege eines 4* Hotels mit 55 Zimmern erfordert nicht nur eine gute Organisation der Reinigungskräfte, sondern auch im Hintergrund ein stimmiges Logistik-Konzept. Anspruchsvolle Gäste und der eigene Anspruch an stets höchste Qualität haben das Sunderland Hotel dazu veranlasst, die zentralen Versorgungstellen pro Ebene für das Raumpflegepersonal neu zu organisieren.



Auf einen Blick

Anforderungen

- » Einrichtung der Etagen-Versorgungsstelle für Raumpflegepersonal

Realisierung

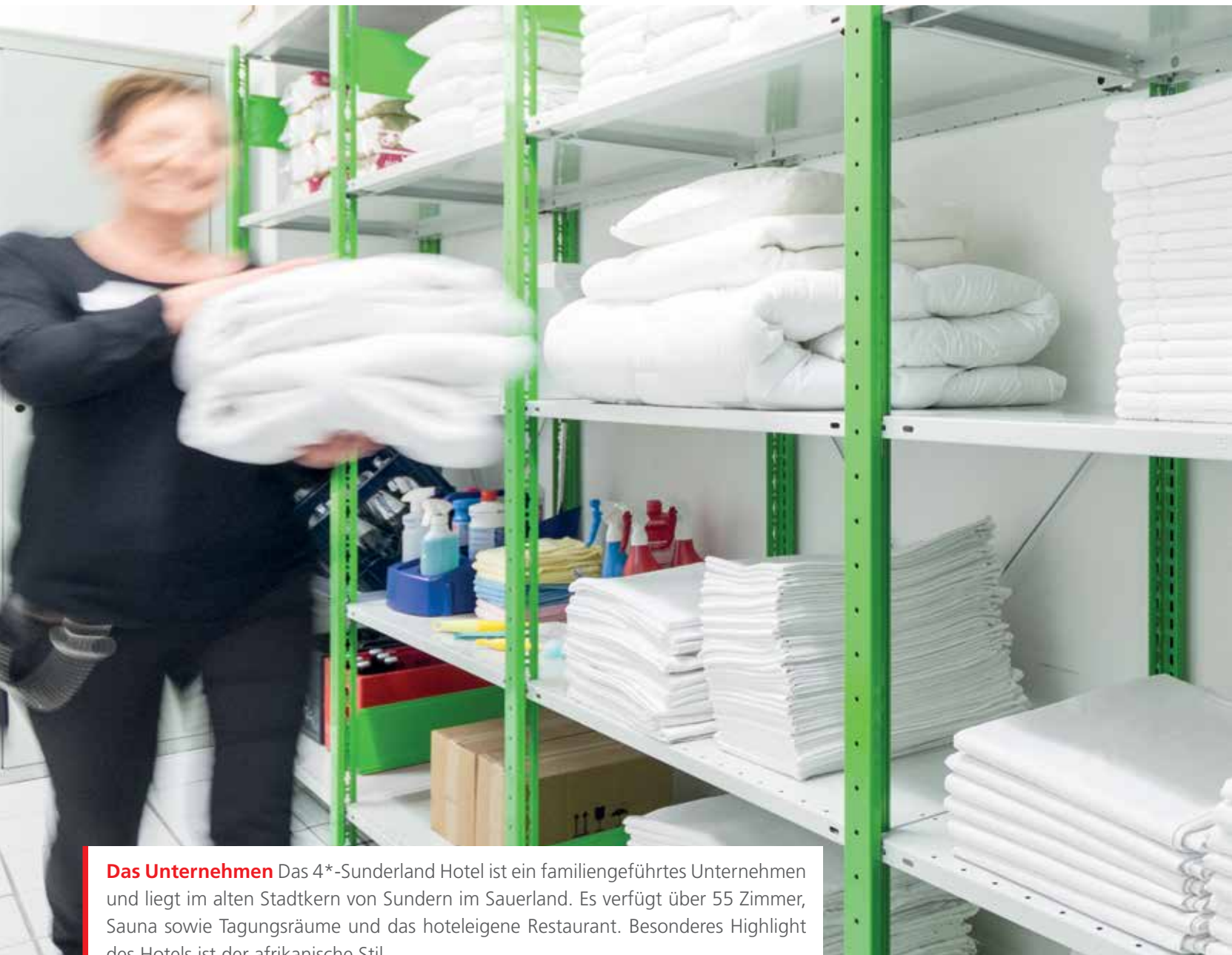
- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Besonderheiten

- » Wenig Platz für viele unterschiedliche Lagergüter

Nutzen

- » Optimale Ausnutzung der vorhandenen Fläche
- » Schnelle Auffindbarkeit der Produkte



Das Unternehmen Das 4*-Sunderland Hotel ist ein familiengeführtes Unternehmen und liegt im alten Stadtkern von Sundern im Sauerland. Es verfügt über 55 Zimmer, Sauna sowie Tagungsräume und das hoteleigene Restaurant. Besonderes Highlight des Hotels ist der afrikanische Stil.



Das 4* Hotel im Familienbesitz bietet Afrika mitten im Sauerland. Ein Partner-Hotel in Kenia sorgt für das afrikanische Flair, das sich im ganzen Hotel wiederfindet. So können es sich die Gäste fernab des Alltags gut gehen lassen und als Kontrast zur afrikanisch anmutenden Inneneinrichtung im sauerländischen Sundern den Naturpark sowie den nahegelegenen Sorpesee erkunden.

Um die Gäste rundum zufrieden zu stellen gehört ein schneller Service zu den wichtigsten Kriterien. Dabei ist es besonders wichtig, dass das Raumpflegepersonal optimal zusammenarbeitet, und auch die benötigten Materialien jederzeit schnell erreichbar sind, um die Abläufe nicht zu stören. Zu diesem Zweck hat sich das Hotel dazu entschieden, die Zentralversorgungsstellen, die sich in jeder Ebene befinden, für das Raumpflegepersonal neu und effektiv zu organisieren. Da SCHULTE Lagertechnik direkt vor Ort spezielle Lösungen für die Hotellerie anbietet, war der Weg zum passenden Partner nicht weit.

Das in der Hotellerie meist knappe Raumangebot für die Lagerung von Hygiene-Produkten sowie Bad- und Bettwäsche war für SCHULTE Lagertechnik keine unbekannte Herausforderung und so konnte auf einen umfangreichen Erfahrungsschatz zurückgegriffen werden.

Das von SCHULTE Lagertechnik entwickelte modulare Regalsystem MULTiplus

ist mit seinem umfangreichen Zubehörprogramm ideal auf diese vielschichtigen Logistik-Anforderungen im Hotelgewerbe ausgerichtet. Eckregale sind optimal einsetzbar, um besonders in kleinen Räumen die vorhandenen Flächen möglichst effizient auszunutzen. Hinzu kommt die Systemlochung der Fachböden im Abstand von 50 mm. Diese ermöglicht eine sehr flexible und individuelle Einbringung der Zubehöre zur Organisation des Lagerguts innerhalb der Regalfächer.

Bei der Lagerung frischer Wäsche gilt es, strenge Hygieneanforderungen einzuhalten, um eine immer gleiche Qualität zu gewährleisten. Die Fachbodenregale von SCHULTE Lagertechnik verfügen über eine stoß- und kratzfeste sowie staubabweisende Oberfläche, die in einem elektrostatischen Kunststoffpulver-Spritzverfahren – kurz EPS-Verfahren – aufgebracht wird. Darüber hinaus besteht auch die Möglichkeit, die Regale in einer auf die Hausfarben abgestimmten Lackierung zu realisieren, im Falle des Sunderland Hotels weiß und grün.

Dank der neu gestalteten Zentralversorgungsstelle können Abläufe nun noch effizienter gestaltet werden, da alle Produkte schnell und gezielt auffindbar bzw. einsortierbar sind. Zudem können aufgrund der hohen Belastbarkeit der Fachböden nun schwere Vorräte ebenso sicher gelagert werden wie leichte Handtücher oder Bettwäsche.

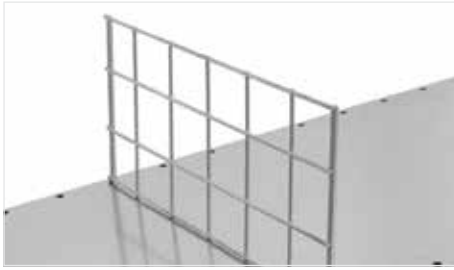


FACHBÖDEN HOTELLERIE



Eckregale mit Aufhängekonsole

Die Eckregale von SCHULTE Lagertechnik nutzen den vorhandenen Raum besonders effizient, indem bis in die Ecke hinein gelagert werden kann. Bei dieser Lösung wird im Gegensatz zu den normalen Regalen kein Platz in der Ecke verschwendet. Besonders geeignet für kleine Räume, in denen viel gelagert werden muss.



Draht-Steckgitter

Zur Unterteilung der Fachböden in kleinere Einheiten und somit optimale Lagerung von Kleinteilen bzw. Trennung verschiedener Bereiche.



Stecktrennbleche

In die Systemlochung eingebracht unterteilen Stecktrennbleche die Fachböden zur Lagerung von Kleinteilen oder zur Abgrenzung von Bereichen.



Draht-Schüttgutleiste

Lagerware kann dank dieses Schutzes nicht durchrutschen oder herausfallen. Der Abstand der Drähte zueinander liegt bei 20 mm.



Hängeschiene für S-Haken

Geeignet zur hängenden Lagerung von Kleinteilen. Die Haken lassen sich individuell verschieben und auf Wunsch auch heraus nehmen.



Weinregale

Die liegenden Flaschen sind übersichtlich angeordnet und schnell zu entnehmen. Im unteren Teil ist zur Lagerung von Weinkartons ein Fachboden eingesetzt.



Getränkekistenregale

Die extrem robusten und belastbaren Regale sind speziell zur schrägen Lagerung von Getränkekisten geeignet. Die Flaschen sind so schnell zu entnehmen.



Lebensmittelregale

Besonders geeignet für die Gastronomie und lebensmittelverarbeitende Betriebe, dank Edelstahl- oder Alu-Oberflächen besonders hygienisch und leicht zu reinigen. Durch die verstellbaren Füße und Kreuzstreben haben sie darüber hinaus einen besonders sicheren Stand.

DER SCHULTE 3D-Configurator

Egal ob Fachbodenregale, Palettenregale oder Kragarmregale – mit dem SCHULTE 3D-Configurator für Fachhändler lässt sich die passende Anlage einfach konfigurieren, in Echtzeit visualisieren und anschließend als fertiges Angebot ausgeben.

Aus den drei bekannten und beliebten Kalkulationsprogrammen Fabiola, Paletty und Kragna wird künftig ein noch besseres: der SCHULTE 3D-Configurator.

Dieser lässt sich, konzipiert für die schnelle Planung und Visualisierung, beim Kunden vor Ort sowohl über den PC als auch über das Tablet laden. Die übersichtliche Eingabemaske und die Führung durch das Programm ermöglichen dem Berater, auch ohne tiefe Kenntnis des SCHULTE Lagertechnik Portfolios die perfekte Anlage für den Kunden zusammenzustellen – und das 24 Stunden täglich.

Über den passwortgeschützten Zugang können alle Kundenprojekte gespeichert und jederzeit abgerufen werden. Darüber hinaus werden in jedem Profil auch gleichzeitig die individuellen Preiskonditionen hinterlegt, sodass erstellte Angebote kundenspezifisch ausgegeben werden. Bei allen Projekten, die über den SCHULTE 3D-Configurator zusammengestellt werden, erhält der Nutzer stets den besten Preis für seine Anfrage.

Die Software lässt sich jedoch nicht allein zum Konfigurieren verwenden, sondern kann auch für Bestellungen genutzt werden. Die bekannten Artikelnummern können dann direkt eingegeben und in entsprechender Menge bestellt werden. Hier besteht für den Kunden der Vorteil, dass in der Anwendung die aktuellsten Preise hinterlegt sind.

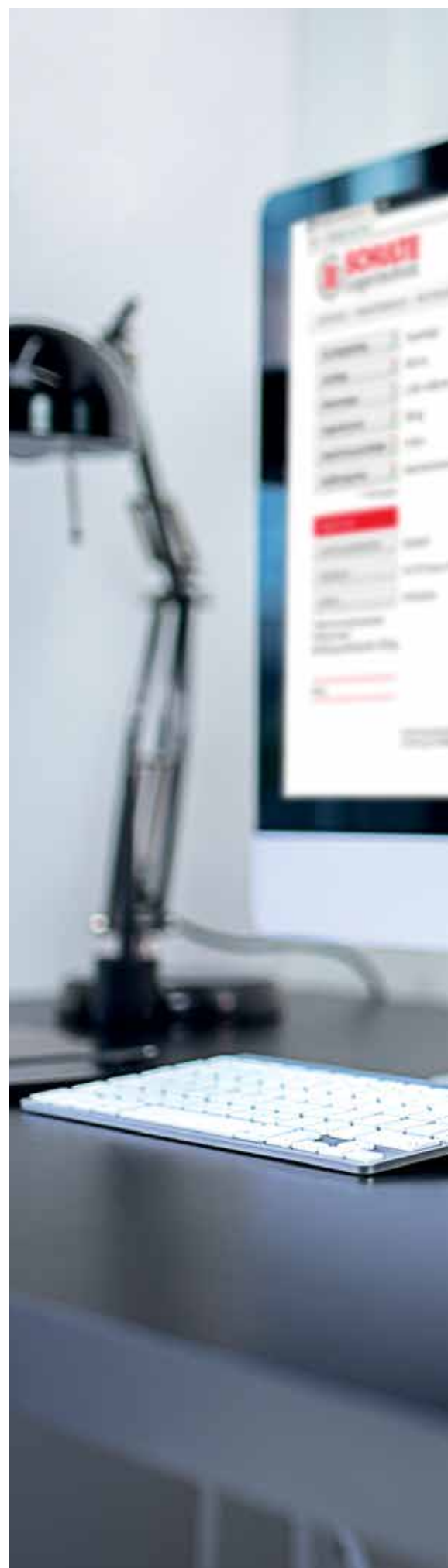
Die für eine Konfiguration erforderlichen Informationen werden in einzelnen Schritten abgefragt. Auf dieser Basis können die benötigten Regale ausgewählt und angepasst werden. Dabei wird jede Änderung sofort visualisiert und liefert dem Kunden einen ersten Eindruck, der im Anschluss weiter verfeinert und besprochen werden kann. Die konfigurierten Regale lassen sich in der 360° Ansicht betrachten, sodass jeder Winkel eines Regals genau zu sehen ist. Darüber hinaus wird die Verfügbarkeit der Regale direkt ausgewiesen.



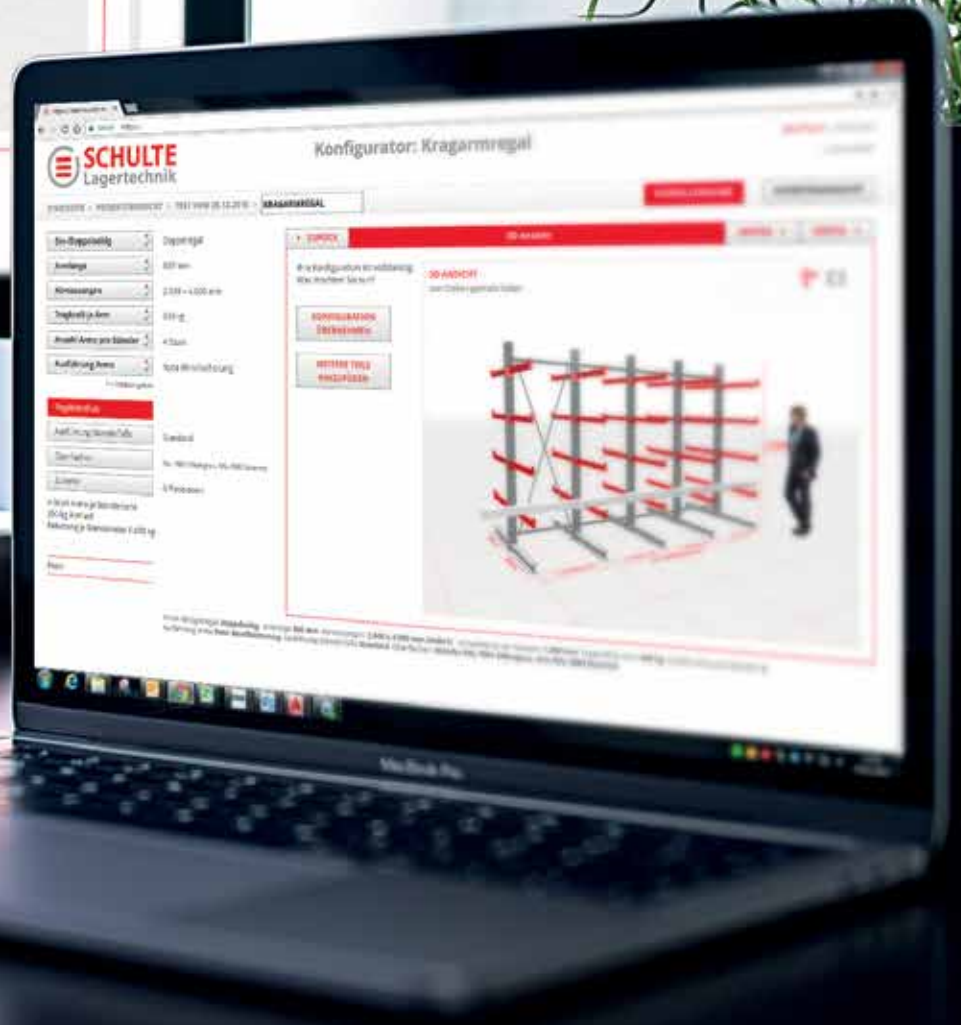
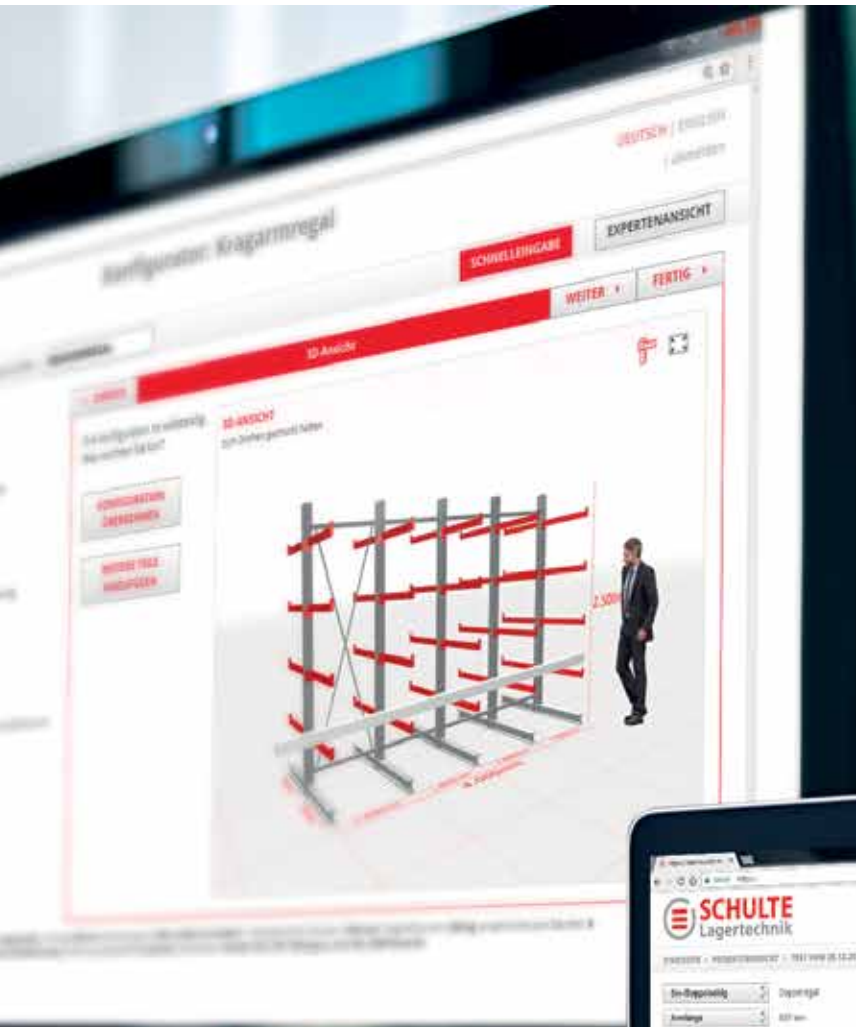
Schnelle Planung und Visualisierung vor Ort.

Die Dimensionen einer Regalanlage ohne Vergleichspunkt abzuschätzen ist schwierig. Aus diesem Grund wird während der Visualisierung immer eine Person als Maßstab neben den geplanten Regalen abgebildet. So fällt es dem Betrachter leichter, die tatsächliche Größe der Regale sowie die Höhen der einzelnen Fächer einzuschätzen.

Die Möglichkeit, ein Angebot direkt auf Grundlage der zusammengestellten Anlage zu erstellen, bietet erhebliche Vorteile. Dank des SCHULTE 3D-Configurators laufen die Bearbeitungsschritte Planung und Angebotserstellung parallel ab. Die so eingesparte Zeit kann wiederum in die individuelle und umfassende Beratung der Kunden investiert werden.



360°
3D



Der SCHULTE 3D-Configurator
unter www.schulte-lagertechnik.de im Partner-Programm



Unser Slogan
lieber.logisch.lagern
*steht für Leidenschaft,
Lösungen
und Erfahrung rund
um Ihr Lager.*

SCHULTE

Lagertechnik

publikationen



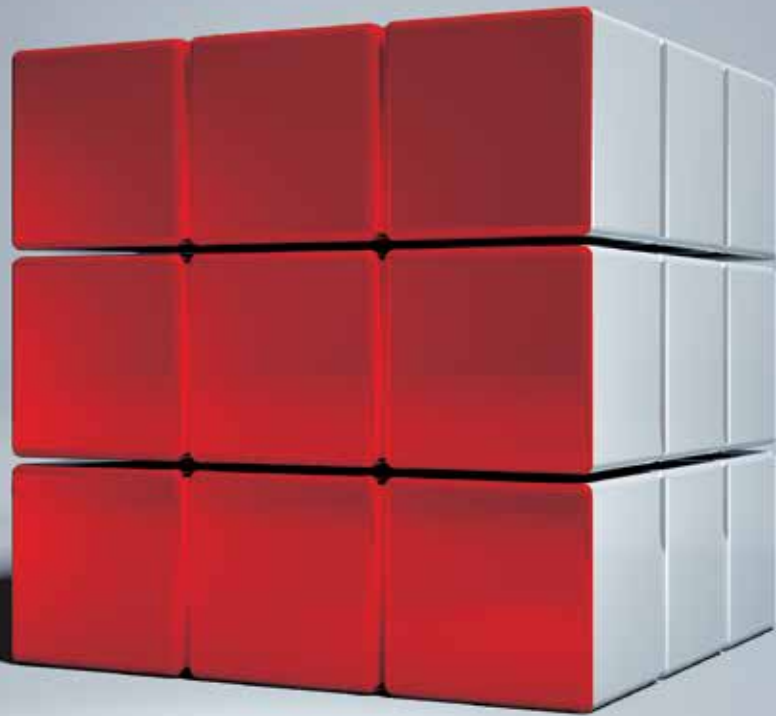
Hier finden Sie weitere interessante Publikationen von SCHULTE Lagertechnik. Bei Interesse melden Sie sich gerne telefonisch oder per Mail und fordern die gewünschten Exemplare kostenlos an.

Unter www.schulte-lagertechnik.de/service/downloads können Sie alle Broschüren außerdem direkt herunterladen.



Herausgeber und verantwortlich für den Inhalt: Gebrüder Schulte GmbH & Co. KG ■ Zum Dümpel 22 ■ 59846 Sundern
Redaktion ■ Konzept ■ Layout ■ P7 Kommunikation GmbH

lieber.logisch.lagern



Sie haben
das **Lager**,
wir das
System!

Fachbodenregale

Weitspannregale

Palettenregale

Kragarmregale

Regalanlagen & Bühnen

Artikel-Nr. 29000-11702/2017