

» Mehrgeschossige Regalanlagen

modular & kompatibel





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

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

Auf einen Blick:

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



Mehrgeschossige Regalanlagen

Fachbodenregale

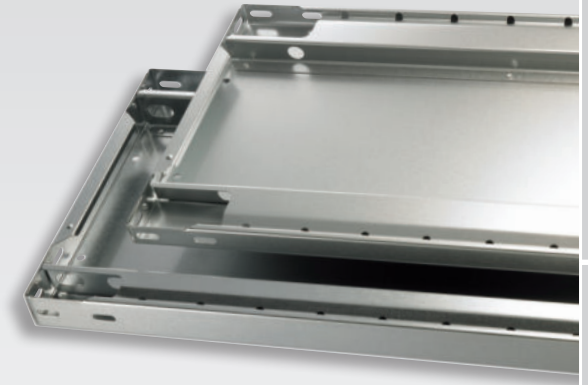


» Räume clever nutzen

Kombinationen aus Regalanlagen und Stahlbau

MULTIplus Fachböden

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



Fachbodenregale
Stecksystem

Fachbodenregale
Schraubsystem

MULTIplus T-Profil-Rahmen

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



Fachbodenregale
Büro

Oberflächen in vielfältiger Auswahl

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

Ausführungen T-Profil-Rahmen:



sandzimir-
verzinkt

RAL 7035
lichtgrau

RAL 5010
enzianblau

RAL 3000
feuerrot

schwarz

Ausführung Fachböden:



sandzimir-
verzinkt

RAL 7035
lichtgrau

Weitspannregale

Palettenregale

SPRINKLERplus Brandschutzboden

für Regalanlagen mit besonderen Anforderungen

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



Kragarmregale

Regalanlagen & Bühnen

Ab 500 Stück pro Sorte lieferbar.



» Kompaktes Auftreten im Corporate Design

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

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

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

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

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



Auf einen Blick



Anforderungen

- » Erhöhung der Lagerkapazität in den vorhandenen Lagerflächen

Auftragsumfang

- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Objektdaten

- » Ordnungssystem durch Trennbleche, Scannerschienen, etc. und Seitenteile sowie Rahmen in Hausfarbe
- » ca. 1.100 MULTIplus150 und MULTIplus250 Fachböden

Besonderheiten

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

Nutzen

- » Größere Lagerkapazität und schnellere Auftragsabwicklung durch Zentralisierung der Anlage

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





» Viel Platz auf drei Etagen!

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

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

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

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

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

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





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

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

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

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

Auf einen Blick



Anforderungen

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

Auftragsumfang

- » Beratung, Planung, Lieferung und Montage

Objektdaten

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

Besonderheiten

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

Nutzen

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

