

lieber.logisch.lagern



## Stecksystem

Eine Lösung für viele Einsatzbereiche



## » Flexible Lagerflächennutzung für individuelle Anforderungen

Von modernen Regalsystemen dürfen Sie viel erwarten: Sie nehmen verschiedenste Lagergüter auf, sind hoch belastbar und zugleich flexibel genug, um jeden Lagerraum optimal zu nutzen.

Das Stecksystem von SCHULTE Lagertechnik wird diesen Anforderungen mit einer **Vielzahl von Varianten und Kombinationsmöglichkeiten** gerecht. Beispielsweise ermöglichen unsere Kanban-, Schüttgutmulden- und Bereitstellregale **individuelle Lagerlösungen** in Werkstatt, Betrieb oder Lagergutmanagement.

TÜV-geprüfte, RAL-zertifizierte Produktqualität und die **10jährige Nachkaufgarantie der Fachbodenregale** machen unsere Stecksysteme zur sicheren Investition.



### Eigenschaften

- Regale für **verschiedenste Einsatzbereiche**
- Produktabhängig bis zu **3,5t Feldlast**
- Fachböden für **Fachlasten** von 70 kg bis 330 kg
- Steigerung der Fachlasten durch optionalen **Verstärkungsunterzug** auf bis zu 410 kg Fachlast
- **Fachbodenbreiten** von 750 mm, 1.000 mm, 1.300 mm und 1.500 mm
- **Fachböden im Raster** von 25 mm **höhenverstellbar**
- **MULTIplus Fachböden** mit integrierter **Systemlochung** für variables Zubehör
- **Maximale Höhe** bis zu 7.500 mm



## » Referenzbeispiel Automobilzulieferer

### Die Herausforderung

Aufgrund wirtschaftlichen Wachstums und des Wunsches nach einer repräsentativen Arbeitsumgebung entschied sich unser Kunde zum Bau eines neuen Lagers. Planung und Umsetzung durch unsere Experten sollten auf der vorhandenen Fläche Lagerkapazitäten erhöhen, logistische Prozesse optimieren und attraktive Arbeitsplätze schaffen. Im Rahmen einer intensiven Beratung vor Ort analysierten wir örtliche Voraussetzungen, identifizierten Verbesserungspotenziale, entwickelten ein Lösungskonzept und setzten es um.

### Das Problem

Auf 110 m<sup>2</sup> Grundfläche sollten Kapazitäten vervielfacht werden

Eine ineffektive Auftragsabwicklung machte Lageroptimierungen nötig

Sensible Bauteile und Produkte benötigten eine staubfreie Umgebung

Der Lagerraum sollte logistisch effizient und optisch repräsentativ sein

### Unsere Lösung

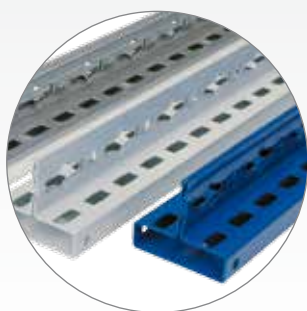
- Errichtung einer zweigeschossigen Regalanlage
- Basis: Stecksystem mit 1.100 **MULTIplus150** und **MULTIplus250** Fachböden
- Integration eines Kleinteilelagers mit optimiertem Sortiersystem
- Neue Arbeitsplätze direkt an den Außenwänden des Lagers
- Installation staubdichter Schränke und Verschalungen sowie einer kompletten Abdeckung der Regalanlage
- Verblendung der Regalanlage mit Vollblech-Wänden in Hausfarbe. Bildung eines optisch ansprechenden „Lagerblocks“



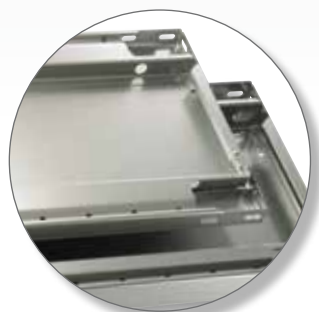
„Lagerblock“ mit integrierten Arbeitsplätzen und repräsentativer Optik



... von den Profis!



**MULTIplus T-Profil**  
mit 25 mm Rasterlochung  
für die Höhenverstellbarkeit  
der Fachböden



**MULTIplus Fachböden**  
für Traglasten von 150 kg bis 330 kg

### Die Details

» Das Stecksystem von SCHULTE Lagertechnik nutzt leistungsstarke **MULTIplus** Fachböden für Belastungen von 150 kg bis 330 kg Fachlast und eine Lochung im 25 mm Raster für eine flexible, optimale Raumausnutzung. «



Zweigeschossige Regalanlage  
auf Basis des Stecksystems von SCHULTE Lagertechnik

### Das Ergebnis

Die Lagerkapazität wurde versechsfacht, Arbeitsabläufe beschleunigt und zugleich ein attraktives Arbeitsumfeld mit repräsentativem Charakter geschaffen.

- Kapazitätserhöhung von 110 m<sup>2</sup> auf ca. 700 m<sup>2</sup>
- Massive Steigerung der Fachanzahl durch **MULTIplus** System
- Integrierter Staubschutz für erhöhte Produktqualität und reduzierten Reinigungsaufwand
- Beschleunigte Abwicklung von Aufträgen durch verkürzte Laufwege
- Optisch ansprechender „Lagerblock“ in Unternehmensfarbe für Repräsentationszwecke und ein angenehmes Arbeitsumfeld

# » Innovative Technik und intelligentes Design

SCHULTE Lagertechnik schafft permanent **innovative neue Lösungen für Ihr Lager**. So haben wir die **MULTIplus Fachböden** mit einer extrem stabilen Kastenform entwickelt – für **maximale Belastbarkeit bei niedrigen Kantenhöhen**. Die **MULTIplus150** Serie ist bei einer Kantenhöhe von 25 mm mit bis zu 150 kg belastbar – eine bisher einzigartige Lösung für erhöhte Lagerkapazitäten.



## Leistungsfähigkeit

- Ideale Ausnutzung des Regalvolumens durch 25 mm Rasterlochung für die Höhenverstellbarkeit der Fachböden
- Bis zu 25 % höhere Tragkraft der **MULTIplus** Fachböden durch optimierte Kastenform
- Steigerung der Lagerfläche durch mehr Fächer pro Regal

## Verlässlichkeit

- Investitionssicherheit durch **10jährige Nachkaufgarantie** von Regalen und Zubehör
- RAL-Gütezeichen
- TÜV-geprüfte Sicherheit
- 5 Jahre Garantie

## Kurz und bündig – Ihre Vorteile:

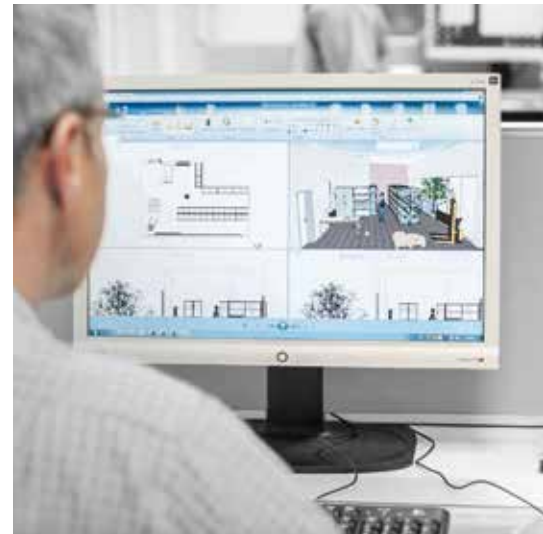
### Flexibilität

- Erfüllung individueller Ansprüche durch **große Auswahl verschiedener Regalvarianten und Zubehörteile**
- Lagergutabhängige Auswahl der Fachböden von 70 kg bis 330 kg Fachlast
- **Optimale Anpassung** an Lagerflächen und -güter durch Fachböden in unterschiedlichen Breiten und Tiefen
- **Schnelle Montage** und flexibler Umbau durch einfaches Stecken



» Für weitere Informationen zum Stecksystem von  
SCHULTE Lagertechnik scannen Sie bitte diesen QR-Code! <<  
SCHULTE LAGERTECHNIK SCANNEN SIE BITTE DIESEN QR-CODE! >>





## » Beste Beratung

von der Idee zum fertigen Lager

**Erfahrung, Kompetenz und Kundennähe** sind unsere Stärken. Unsere hochqualifizierten Regal-spezialisten beraten Sie direkt vor Ort – **zeitnah, individuell und partnerschaftlich**. Es entstehen branchenspezifische **Lager- und Logistikkonzepte aus einer Hand**, die Ihren Anforderungen in allen Prozessphasen gerecht werden:

### **Analyse**

Unsere Lagerexperten erkennen Ihre Anforderungen.

### **Planung**

Wir unterstützen Sie in allen Planungsschritten – von der Idee bis zur CAD-Visualisierung.

### **Realisierung**

SCHULTE Lagertechnik macht aus Ihrer Planung Realität – von der Fertigung über die Montage bis zur finalen Lagerabnahme.

### **Service**

Unsere verbandsgeprüften Regalinspektoren überprüfen Ihre Regalanlagen – für Sicherheit, Werterhalt und Optimierung.