

Kapazitäten erhöhen. Effizienz steigern.

Bei Lagertechnik geht es heute um mehr als einfach nur Regale. Es geht vor allem darum, Lagerkapazitäten zu erhöhen, Prozesse zu optimieren und die Effizienz der Abläufe zu steigern. Hier ein Beispiel für durchgängige SCHULTE Lagertechnik Projektbetreuung von der Planung bis zur fertigen Anlage.

Optimiertes Lager mit Verkaufsbereich

Gleiche Lagerkapazität auf halber Fläche und dazu ein Logistikkonzept, das die Abwicklung sämtlicher Prozesse optimiert – so lautete die Anforderung, die das Handelshaus Adam Berkel GmbH aus Fulda formulierte, als es an uns heran trat. Eine große Herausforderung, aber keine unmögliche Aufgabe.

Innerhalb von nur zwei Wochen erarbeitete SCHULTE Lagertechnik – nach der Bestandsaufnahme vor Ort – ein Konzept für eine Regalanlage mit Fachbodenregalen, Kragarmregalen, einem Farbenlager sowie einer integrierten Verkaufstheke. Optional war der Ausbau eines zweiten Geschosses vorgesehen.





Der Entwurf sah geräumige Kommissionierwege vor, um die Lagerhaltung übersichtlicher und Prozesse schneller zu machen. Zusätzlicher Platz wurde dank der optimierten Raumausnutzung der neuen Stecksystem-Fachbodenregale gewonnen. Im Gegensatz zur bisherigen Regalanlage lassen sich die **MULTI^{plus} 150**-Fachböden von SCHULTE Lagertechnik im Raster von 25 mm in der Höhe verstellen, damit sich die Fachhöhen optimal an die unterschiedlichen Lagergüter anpassen lassen. Und das auch im Nachhinein.

900 m² Lagerfläche in nur 6 Wochen

In nur sechs Wochen wurde die komplette Regalanlage gefertigt, geliefert und aufgestellt. Die 2.600 **MULTI^{plus} 150** Böden bieten eine Lagerkapazität von rund 390 Tonnen und mehr als 900 m² – auf einer Bodenfläche von 400 m². Eine zusätzliche Verkaufstheke und optimierte Kommissionierwege runden das gesamte Lagerkonzept ab.

Unmittelbar nach Fertigstellung der eingeschossigen Anlage wurde das zweite Geschoss in Auftrag gegeben, um die Lagerkapazität nochmals zu verdoppeln und so langfristig den logistischen Anforderungen gewachsen zu sein.

Weitere Projektbeispiele finden Sie auf den Seiten 46, 135, 165 und 166.

Adam Berkel GmbH & Co. KG

n Anforderung

- Reduzierung der Lagerfläche bei gleicher Lagerkapazität
- Optimierung der Kommissionierwege
- integrierte Verkaufstheke

n Realisierungsphasen

- Planung und Umsetzung

n Objektdaten

- 2.600 **MULTI^{plus} 150** Böden
- 300 Kragarme
- integrierte Verkaufstheke

n Besonderheiten

- teilweise Ausbau zu zweigeschossigen Anlagen

n Nutzen

- Steigerung der Lagerkapazität
- reduzierte Kommissionierwege
- Planungssicherheit für zukünftige Erweiterung der Lagerkapazität