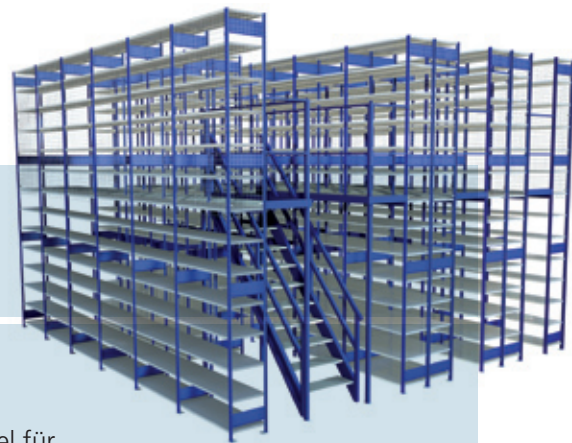


## **Gleiche Kapazität auf halber Fläche.** **Lageroptimierung bei Adam Berkel GmbH, Fulda.**



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.



### **Anforderung**

- Reduzierung der Lagerfläche bei gleicher Lagerkapazität
- Optimierung der Kommissionierwege
- Integration einer Verkaufstheke

### **Objektdaten**

- 2600 Multiplus 150 Böden
- 300 Kragarme
- integrierte Verkaufstheke

### **Nutzen**

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



„Nach einem Lager-CHECK vor Ort erarbeitete SCHULTE Lagertechnik einen Entwurf für das neue Lager. Und der hatte es in sich: Unser ursprüngliches Lager mit 800 m<sup>2</sup> Grundfläche wurde als zweistöckige Anlage konzipiert. Auf der Hälfte der Fläche wurden Lagerkapazitäten geschaffen, die unser bisheriges Lager sogar noch übertrafen. Darüber hinaus integrierte SCHULTE Lagertechnik eine Verkaufstheke in die Anlage, wodurch die Kommissionierwege unserer Mitarbeiter um ca. 60 % reduziert wurden. Und das alles innerhalb von nur 6 Wochen.“, Friedrich-W. Fricke, Geschäftsführer Adam Berkel

