

REGAL

№ 2

DAS LAGER
FÜR GUTE STORIES.
VON SCHULTE.

SCHULTE



SCHULTE für bw-online-shop

Mehr Ergonomie und maximale Effizienz auf minimaler Fläche

24

Regale machen sich auf den Weg

Die neue Dimension der Kommissionierung

06



Wo Funktion Kunst wird

SCHULTE meets Prof. Heine im
Dresdner Archiv der Avantgarden

04



PROJECT

10

Vorsprung durch Vorrat

Wie kluge Lagerlogistik Unternehmen krisenfest macht



24

Zeit ist Geld

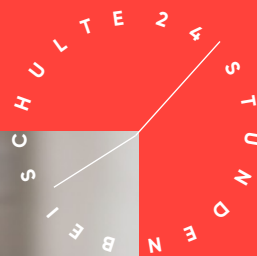
Wie der bw-online-shop auf minimaler Fläche maximale Lagereffizienz erreicht und dabei Mitarbeitende in den Mittelpunkt stellt

INSIGHTS

18

24 h bei SCHULTE

Wir sind rund um die Uhr für Sie im Einsatz – mit Leidenschaft für jedes Detail



GEWINNSPIEL

32

Abgefahren!

Viel Freiheit und null Stress! Dieses Feeling konnten Mitarbeitende und Kund:innen jetzt genießen.

TIPP

14

8 teure Fehler bei der Regalplanung

Auf dem Weg zur perfekten Regalanlage lauern tückische Fallstricke – die Sie vermeiden könnten



ANDREA SCHULTE
Vorsitzende der Geschäftsführung

Herzlich willkommen bei SCHULTE und in der zweiten Ausgabe unseres Magazins REGAL

In der ersten Ausgabe unseres Magazins haben wir Ihnen versprochen, dass weitere spannende SCHULTE Storys folgen werden. Ein Versprechen, das wir mit dieser zweiten Ausgabe gerne einlösen – mit noch mehr Einblicken und konkreten Lösungen für Ihre aktuellen Herausforderungen.

„Besser sein und besser bleiben“ – der Leitgedanke dieses Magazins ist mehr als ein Versprechen. Er ist unsere Leidenschaft, unser täglicher Antrieb. In einer Zeit, die nach echten Lösungen verlangt, gehen wir mit Innovation und Qualität voran. Gemeinsam mit unseren Partnern heben wir Potenziale, die andere übersehen, und schaffen Freiräume, die neue Perspektiven eröffnen.

Erleben Sie am Beispiel des bw-online-shops, wie wir einen vorgegebenen Raum maximal effizient ausgestattet und dabei einen auf die Marke bw-online individualisierten Arbeitsplatz gestaltet haben. Profitieren Sie von unserer Expertise und erfahren Sie, welche acht Grundfehler in der Lagerlogistik Sie unbedingt vermeiden sollten. Diese und weitere Erfolgsgeschichten zeigen: Mit SCHULTE haben Sie einen Partner an Ihrer Seite, der Sie dabei unterstützt, heute und in Zukunft besser zu sein – und besser zu bleiben.

Ihre Andrea Schulte



3. Das Ergebnis ist mehr als nur eine Aufbewahrungslösung – es wurde zu einem inspirierenden Begegnungsort für Mensch und Kunst, Geschichte und Gegenwart.

2. Die Arbeitsplätze lassen sich dank des flexiblen Systems individuell an die jeweiligen Forschungsbedürfnisse anpassen.

1. Podeste, Regalfächer, Schautafeln und Schubfächer laden zum Erkunden der Ausstellungsobjekte ein.

1

»Das Herz des Regals ist seine industrielle Seele: kompromisslose Funktionalität als Basis und Inspiration für den Entwurf lebendiger Arbeitssituationen.« ——— PROF. ACHIM HEINE

2



4



3

REGAL No 2

Kunst trifft Industrie: das SCHULTE Regal als Kulturbotschafter

„Das Herz des Regals ist seine industrielle Anwendung“, erklärt Prof. Achim Heine. Für den renommierten Industriedesigner liegt genau darin die besondere Qualität der SCHULTE Regalsysteme. Diese Qualität machte SCHULTE zum idealen Partner für ein weltweit einzigartiges Projekt: das „Archiv der Avantgarden – Egidio Marzona“ in Dresden, das 2024 durch die deutsche Sektion der „Association Internationale des Critiques d'Art (AICA)“ zum Museum des Jahres gekürt wurde.

DAS ARCHIV beherbergt über 1,5 Millionen Kunstwerke, Objekte und Dokumente der künstlerischen Avantgarden des 20. Jahrhunderts – eine Sammlung, die der Kunstmäzen Egidio Marzona in mehr als fünf Jahrzehnten zusammengetragen hat. Für Heine, dessen eigene Designarbeiten für Unternehmen wie Vitra und Leica Teil dieser bedeutenden Sammlung sind, war dies ein besonderes Projekt: die Entwicklung einer lebendigen Forschungsplattform im historischen Dresdner Blockhaus.

DIE PURISTISCHE INDUSTRIEÄSTHETIK des SCHULTE MULTIplus Systems erwies sich als ideale Basis für ein innovatives Raumnutzungskonzept. „Die Funktionalität, z. B. die Löcher des Stecksystems, wird fast zur Ornamentik“, beschreibt Heine die gelungene Verbindung von Funktion und Ästhetik.

DIE TECHNISCHE UMSETZUNG erforderte höchste Präzision: Spezielle Vitrinen mit Museumsglas, flexible Adapter für Beleuchtung und ein durchdachtes Ordnungssystem wurden entwickelt – alles im charakteristischen 75er-Rastermaß, mit RAL-Farbgebung in elegantem Grau. Das Ergebnis ist mehr als nur eine Aufbewahrungslösung – es ist ein inspirierender Begegnungsort für Mensch und Kunst. Dass ein innovationsgetriebenes Familienunternehmen aus dem Sauerland mit Hilfe des Designers Heine zum Partner des Archivs der Avantgarden wird, erscheint dabei fast folgerichtig – teilen doch alle drei die gleiche Orientierung am Fortschritt und den Mut, neue Wege zu gehen. ■



Chamäleon

MULTIplus ist in sämtlichen RAL-Farben erhältlich. Das Ergebnis: eine Fülle an Möglichkeiten gestalteter Freiräume.



Multitalent

Alle MULTIplus Fachböden sind besonders leicht und dabei dank Doppelfalzung gleichzeitig extrem belastbar.



Individuelle Anpassung

durch schnelle und einfache Montage. Auch ein flexibler Umbau ist jederzeit möglich.



Teilen die Orientierung am Fortschritt und den Mut, neue Wege zu gehen: SCHULTE und das Archiv der Avantgarden.

DER PRODUKTDESIGNER

Prof. Achim Heine



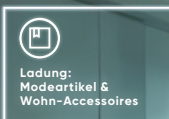
Prof. Achim Heine ist Gründungspartner von Heine Lenz Zizka (HLZ), einem führenden Designbüro für visuelle Kommunikation und Markenentwicklung. Als Professor lehrte er 28 Jahre an der Universität der Künste Berlin experimentellen Entwurf und Produktgestaltung.

**DIGITALE FÜHRUNG DURCH
DAS ARCHIV DER AVANTGARDEN**

→ Schauen Sie doch mal rein:



»Stellen Sie sich vor, Ihr Lager wird automatisch durchsucht, wo sie gebraucht werden



SAFELOG TRANSPORT- ROBOTER



Max. Traglast:
1.200 kg



Geschwindigkeit:
0,02-1,0 m/s
(ohne Last)



Steigung:
max. 5 %



Fahrzeit:
24/7-Betrieb

SCHULTE FTS FACH- BODEN- REGAL



Traglast:
150 kg
je Regal-
ebene



Maße:
1.210 mm
1.210 mm
239,8 mm

Modulares Regalsystem
mit zahlreichen Zubehör-
optionen. Geschraubt
und genietet.

D

ort, wo Mitarbeitende früher in Lagergängen lange Strecken zurücklegen mussten, schaffen heute perfekt aufeinander abgestimmte Systeme neue Freiräume für das, was wirklich zählt – effiziente, fehlerfreie und zukunfts-sichere Logistik.

re Regale rthin gebracht, n ...



SAFELOG TRANSPORT- ROBOTER

Navigation per
Induktivsensor, Mag-
netspur, RFID, Odome-
trie, Gridcodes, LiDAR


Produktivität:
+ 30 %



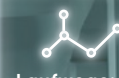
Max. Traglast:
1.200 kg



Geschwindigkeit:
0,02–1,0/1,6 m/s
(ohne Last)



In-Process-
Charging
(IPC)



Laufwege:
– 95 %



Steigung:
max. 5 %



Fahrzeit:
24/7-Betrieb



Fehlerquote:
0 %

SCHULTE FTS-FACH- BODENREGAL

Modulares Regalsystem
mit zahlreichen Zubehör-
optionen. Geschraubt
und genietet.



Traglast:
150 kg
je Regal-
ebene



Maße:
1.210 mm x
1.210 mm x
239,8 mm



25-mm-
Raster und
25-mm-
Fachböden



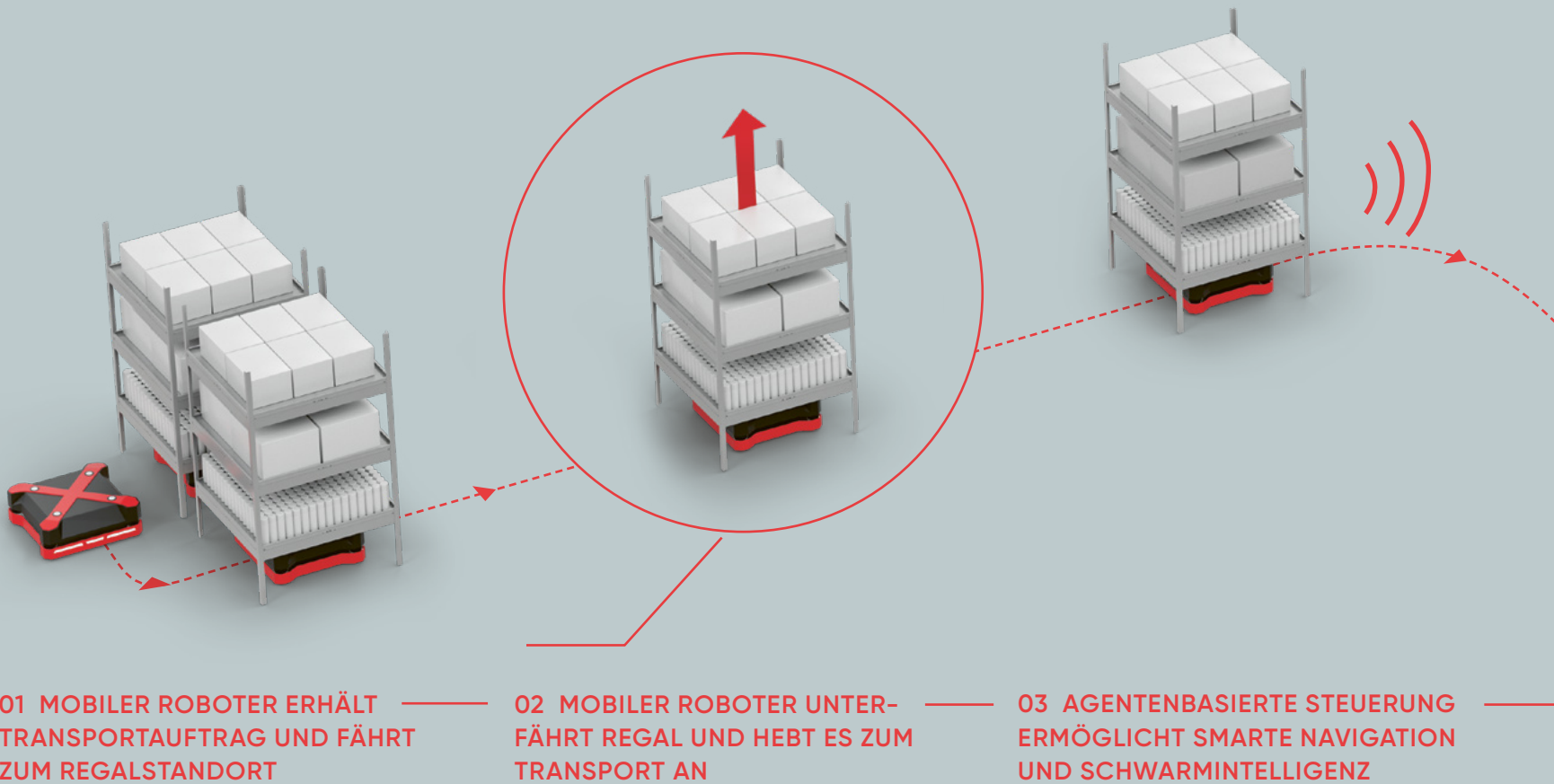
Ladung:
Einrichtungsgegen-
stände und Geschirr

TRANSPORTROBOTER

FTS

SCHWARMINTELLIGENZ

... um mehr Freiraum für Ihre



Revolutionäre Symbiose: Modulare FTS Regalsysteme von SCHULTE sind die ideale Basis für die Integration intelligenter Automatisierung mit Transportrobotern von SAFELOG für optimierte Prozesse, höhere Effizienz und bessere Flächennutzung.

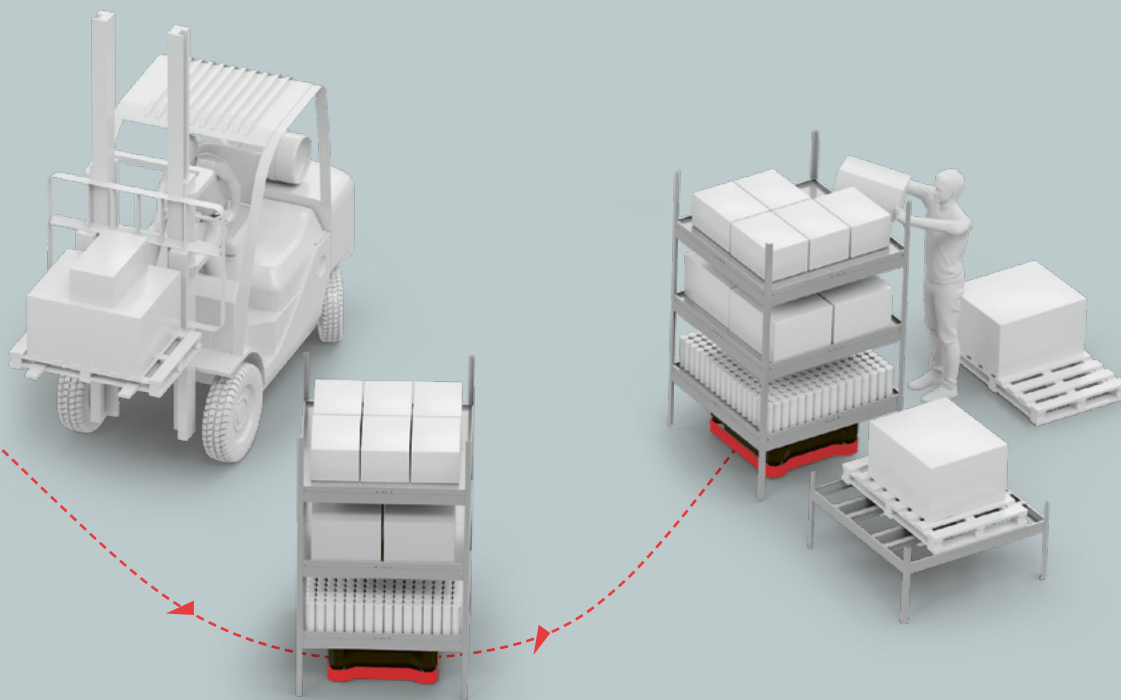
Ein führender Online-Sportartikelhändler demonstriert eindrucksvoll die Effizienz der Systeme: In seinem Logistikzentrum transportieren zehn SAFELOG L1 Roboter komplette Regale aus dem Kellerlager zu den Kommissionierplätzen im Erdgeschoss. Das schafft nicht nur physische Freiräume, sondern auch mentale: Mitarbeitende können sich voll auf ihre Kernaufgaben konzentrieren, während die Technik im Hintergrund für perfekte Abläufe sorgt.

BESONDERS EINDRUCKSVOLLE ERGEBNISSE zeigen sich im Fulfillment-Bereich: Ein namhafter Logistikdienstleister steigerte seine Produktivität um 30 %. Speziell entwickelte Kragarmregalstationen für mobile Roboter ermöglichen dabei maximale Raumnutzung bei optimaler Ergonomie.

PRÄZISION, DIE PLATZ SPART: Mit Punktdrehungen und einem Drehradius von 69 cm navigieren die Roboter dank omnidirektionaler Fahrweise sicher durch engste Regallandschaften. Lasertechnologie sorgt für flexible Reaktionen auf Hindernisse, und konfigurierbare Sicherheitszonen garantieren dabei höchste Betriebssicherheit.¹ ■

¹ Mit einer technischen Verfügbarkeit ≥99 %.

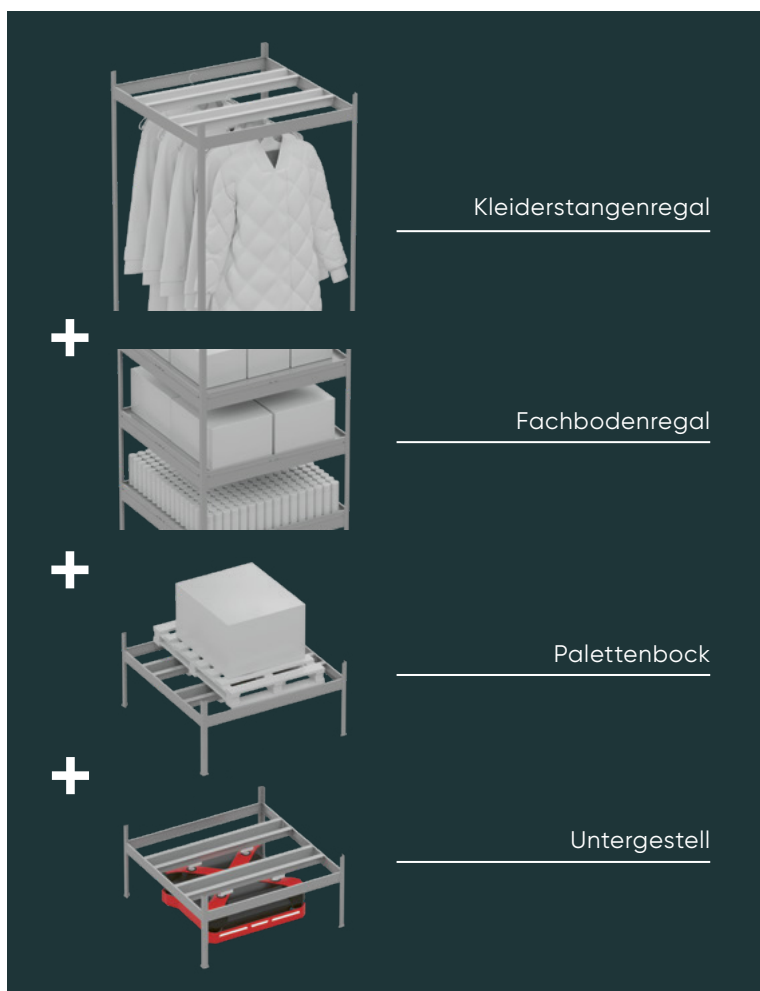
Effizienz zu schaffen.«



**Bis zu 30 %
mehr Produk-
tivität durch
95 % weniger
Laufwege
bei 0 % Fehler-
quote**

**04 GEFAHRENERKENNUNG
PER LASERTECHNOLOGIE**

**05 ZIEL ERREICHT:
KOMMISSIONIERSTATION**



**Das modulare SCHULTE FTS System:
hohe Verdichtung und optimale Ergonomie
durch 25-mm-Raster und 25-mm-Fachböden**

INNOVATION IN DER TECHNISCHEN ABSTIMMUNG:

Die modularen FTS Regalsysteme von SCHULTE, bekannt für ihre Anpassungsfähigkeit und Robustheit, sind als universelle Plattform konzipiert und können problemlos erweitert oder umkonfiguriert werden. Das bedeutet, sie passen sich flexibel an veränderte Anforderungen der Automatisierungstechnik an und wachsen mit den Aufgaben.



**1 BASISSYSTEM –
1.000 MÖGLICHKEITEN**

- + Belastungstests mit 100.000 Lastspielen
- + Adaptierbares Untergestell für diverse Systeme
- + Modulare Fachbodenregale, variable Kleiderstangenregale und belastbare Palettenböcke
- + Flexibles, umfangreiches Zubehör
- + Made in Germany
- + 15 Jahre Gewährleistung, 10 Jahre Nachkaufgarantie und schnelle Ersatzteilversorgung

→ **SCHULTE FTS SYSTEME**

Wie kluge Lager- logistik Unternehmen krisenfest macht



OLAF HEPTNER

Geschäftsführung Verband für Lagertechnik
und Betriebseinrichtungen e. V.

»Eine vorausschauende Lager-
strategie wird zum Schlüssel für
Versorgungssicherheit.«

Die Deglobalisierung ist längst Realität: Geopolitische Spannungen, Handelskonflikte, steigende Transportkosten und zunehmender Protektionismus zwingen Unternehmen zum Umdenken. Die strategische Lagerhaltung wird zum entscheidenden Wettbewerbsvorteil.

Die richtige Regalanlage ermöglicht nicht nur die sichere Bevorratung, sondern schafft auch die nötige Flexibilität, um auf Marktveränderungen schnell reagieren zu können. Die Investition in qualitativ hochwertige, flexible und intelligente Regalanlagen sichert dabei nicht nur die Warenverfügbarkeit – sie schafft auch die strategische Beweglichkeit, die Unternehmen in turbulenten Zeiten brauchen.

SCHLUSS MIT BÜROKRATIE-BLOCKADE – SO NUTZEN SIE BESTEHENDE POTENZIALE: Während Genehmigungsverfahren für Neubauten in Deutschland immer komplexer werden und sich oft über Jahre hinziehen, liegt die Lösung buchstäblich vor der Tür: die intelligente Optimierung bestehender Lagerflächen. Moderne, kombinierbare Regalanlagen ermöglichen eine deutliche Kapazitätssteigerung ohne langwierige Genehmigungsprozesse. Von der einfachen Aufstockung bis zur Integration vollautomatisierter Kommissionierung – anpassungsfähige Anlagen schaffen sofort verfügbare Lagerkapazität und bleiben dabei flexibel für zukünftige Anforderungen.

WETTBEWERBSVORSPRUNG DURCH VORHERSAGE – WIE INTELLIGENTE REGALANLAGEN IHR GESCHÄFT BESCHLEUNIGEN: Die Zukunft des Lagers ist intelligent. Moderne Regalanlagen werden durch KI zu strategischen Datenzentralen. Predictive Analytics erkennen Bedarfsmuster, bevor sie entstehen, und optimieren die Bestückung in Echtzeit. Intelligente Algorithmen analysieren nicht nur die Warenbewegungen, sondern schaffen durch optimierte Zugriffszeiten und kürzere Wege echte Wettbewerbsvorteile.



KI-gestützte Systeme optimieren nicht nur die Lagerverwaltung, sondern ermöglichen auch vorausschauende Bedarfsprognosen und dynamische Anpassungen der Lieferketten und Lagerkapazitäten.

»Die Regalanlage der Zukunft denkt mit und macht Unternehmen damit noch anpassungsfähiger.«

Olaf Heptner, Geschäftsführung Verband für Lagertechnik und Betriebseinrichtungen e. V.

Was früher statischer Lagerraum war, entwickelt sich zum aktiven Teil der Lieferkette – von der automatischen Nachbestellung bis zur dynamischen Anpassung der Lagerstrategien.

VERTRAUEN DURCH VERLÄSSLICHKEIT – WARUM QUALITÄT GERADE JETZT ENTSCHEIDET: In einem wirtschaftlichen Umfeld, das von Unsicherheit geprägt ist, werden verlässliche Standards wichtiger denn je. Die strenge Einhaltung der RAL-Gütekriterien und europäischer Normen ist dabei mehr als nur ein Qualitätsversprechen – sie ist ein Bekenntnis zu Stabilität und Verantwortung. Die neutrale Überwachung aller Fertigungsprozesse garantiert gleichbleibende Qualität und schafft Vertrauen bei allen Beteiligten: von den Mitarbeitenden in der Kommissionierung bis zu den Kunden, die auf pünktliche Lieferungen angewiesen sind. ■

NATÜRLICH? BESSER!

NACHHALTIGKEIT IN ZAHLEN

Die Regale mit dem
guten Gewissen.

ENERGIEEFFIZIENZ



25% des Strombedarfs
bei SCHULTE werden
von unserer **PV-ANLAGE**
gedeckt.



Der restliche Bedarf – einschließlich
E-Lade-Infrastruktur und der auf **LED-
TECHNIK** umgestellten Beleuchtung – wird
zu 100 % durch **ÖKOSTROM** gedeckt.

100%



—→ **ZUM VERGLEICH:** In der Logistikbranche werden mit
gezielten Maßnahmen durchschnittlich Einsparungen von bis zu 30 %
erreicht.

LIEFERKETTEN

Wir beziehen unseren Stahl vorwiegend
aus **DEUTSCHLAND & EUROPA**,
um lange Schiffsreisen und Emissionen
aus langen Lieferketten einzusparen.



—→ **ZUM VERGLEICH:** Bis zu 80 % der Gesamtemissionen
eines Unternehmens können aus Scope-3-Emissionen (Lieferkette)
stammen.

UMWELTMANAGEMENT

Neben unseren klimaneutralen „Grünen
Regalen“ und **ÜBERDURCHSCHNITTlich
LANGEN GARANTIELEISTUNGEN** zeigen
wir unser Engagement, indem wir mit dem
„Waldlokal“-Aufforstungsprojekt, firmen-
eigener Imkerei und innovativen Azubi-
Umweltprojekten unsere Mitarbeiter für
nachhaltiges Verhalten sensibilisieren.



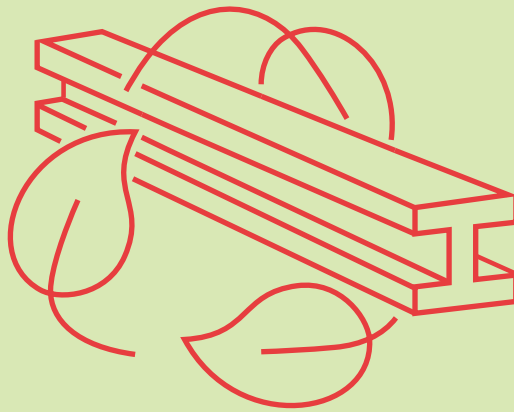
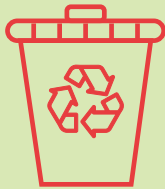
—→ **ZUM VERGLEICH:** Studien zeigen, dass 93 % der Mitarbei-
tenden in umweltfreundlichen Arbeitsumgebungen deutlich glücklicher
in ihrem Job sind.

MATERIALEFFIZIENZ & RECYCLING

Die bei uns gefertigten Produkte bestehen aus hochwertigem und zu

100%

recyclbarem Stahl.



80%



VERPACKUNGSMATERIALIEN wie Polybeutel bestehen bei uns aus recyceltem Material, während Lieferscheine komplett auf umweltfreundliches Papier umgestellt wurden.

—> **ZUM VERGLEICH:** Die Lagertechnik-Branche setzt zunehmend auf Nachhaltigkeit: Bis zu 70 % der von Unternehmen verwendeten Materialien sind recycelbar, und bereits die Hälfte des Verpackungsmaterials besteht aus recycelten Rohstoffen.

CSR* & MITARBEITERENTWICKLUNG

Als **TOP JOB ARBEITGEBER** bieten wir flexible Arbeitsmodelle, ein umfassendes Gesundheitsprogramm und individuelle Entwicklung in der **SCHULTE AKADEMIE**.



Initiativen wie Nachhaltigkeitsschulungen und das FreiraumMobil zeigen die gelebte soziale Verantwortung.

* Corporate Social Responsibility

—> **ZUM VERGLEICH:** Die Mindeststandards der Branche im Bereich CSR beschränken sich meist auf grundlegende Arbeitsschutzmaßnahmen, feste Arbeitszeiten und ein einfaches Gesundheitsprogramm, sowie standardisierte Weiterbildungen und Pflichtschulungen.

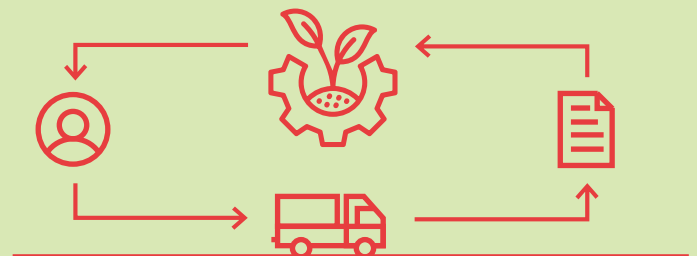
ZIELSETZUNG & AUSBLICK

AUFBAU EINES ENERGIE- UND UMWELT-MANAGEMENTSYSTEMS NACH



ISO 14001 & ISO 50001

Unser Ziel ist es, bei der nächsten EcoVadis-Überprüfung die **SILBER-BEWERTUNG** zu erreichen, weshalb wir eine kontinuierliche Verbesserung unserer Nachhaltigkeitspraktiken vornehmen.



—> **ZUM VERGLEICH:** EcoVadis bewertet mittlerweile über 90.000 Unternehmen weltweit. Die besten 15 % aller bewerteten Unternehmen erhalten das Silber-Rating.

Fazit: SCHULTE übertrifft die Branchenstandards auf allen Ebenen und entwickelt sich stetig weiter. Denn wer aufhört, besser zu werden, hat aufgehört, gut zu sein.

8 teure Fehler bei der Planung und Realisierung von Regalanlagen



Same-Day-Delivery und Just-in-Time-Produktion prägen die moderne Logistik. Eine effiziente Lagerhaltung ist dabei der Schlüssel zum Erfolg. Doch auf dem Weg zur perfekten Regalanlage lauern tückische Fallstricke. Als Experte für Lagertechnik kennt SCHULTE die häufigsten und kostspieligsten Fehler – und zeigt Ihnen, wie Sie diese von Anfang an vermeiden.

1

Prozesse

——→ ZU OBERFLÄCHLICH
GEDACHT

„Viele Unternehmen orientieren sich bei der Lagerplanung zu sehr an bestehenden Gebäudestrukturen“, erklärt Christoph Withake, Gesamtvertriebsleiter bei SCHULTE. Der Fokus sollte stattdessen auf Ladungsträgern und deren Prozessketten liegen. Hier schlummern die größten Optimierungspotenziale.



2

Gesetzliche Normen

——→ UNTERSCHÄTZT

Was zunächst wie Bürokratie erscheint, kann bei Missachtung teure Folgen haben. Werden Mängel erst nach der Montage festgestellt, drohen kostspielige Nacharbeiten oder gar die Sperrung der Anlage.



3

Wachstum

——→ NICHT EINKALKULIERT

Eine heute perfekte Anlage kann morgen schon zu klein sein. Entscheidend sind Fragen nach Artikelanzahl, Reserven und zukünftiger Geschäftsentwicklung. „Eine zukunftsorientierte Planung ist immer günstiger als teure Nachrüstungen“, betont unser Expertenteam.



4

——→ SCHLECHTES

Projektmanagement

SCHULTE koordiniert als Schnittstellenmanager alle Beteiligten – von Architekturbüros über Behörden bis zu Sprinklerbauern. Eine späte Einbindung des Regallieferanten macht teure Sonderlösungen oft unvermeidbar.



5

Günstig

——→ IST NICHT BILLIG

Beim Preisvergleich werden oft Äpfel mit Birnen verglichen. Günstige Angebote verschweigen wichtige Details bei Materialqualität und Funktionalität. Das vermeintlich preiswerte Regal entpuppt sich häufig als teures, starres Gerüst ohne Erweiterungsmöglichkeiten.



6

Zeit

——→ VERZÖGERUNG

Wenn weitere Gewerke warten müssen, summieren sich die Kosten schnell. Der ideale Partner sollte die richtige Größe haben – weder überfordert noch desinteressiert.



7

SCHULTE TIPP

——→ KEINE

Zukunftsicherheit

Was heute passt, muss morgen vielleicht erweitert werden. SCHULTE garantiert als regionaler Hersteller langfristige Verfügbarkeit von Ersatzteilen und Zubehör – mit zehnjähriger Nachkaufgarantie.



8

——→ MANGELHAFTE

Vor-Ort-Betreuung

Nur durch enge Abstimmung am Einsatzort lassen sich Kommunikationsfehler vermeiden. SCHULTE setzt auf persönliche AnsprechpartnerInnen, die von der ersten Planung bis zur finalen Abnahme direkt vor Ort sind.



Nutzen Sie die schnelle und intuitive Projektierung und Konfiguration vom einzelnen Regal bis zur Hallenplanung – inklusive der 360°-Visualisierung in Echtzeit.

SCHULTE
3D-Configurator



——→ FEHLER AUSSCHLIESSEN
konfigurator.schulte-lagertechnik.de

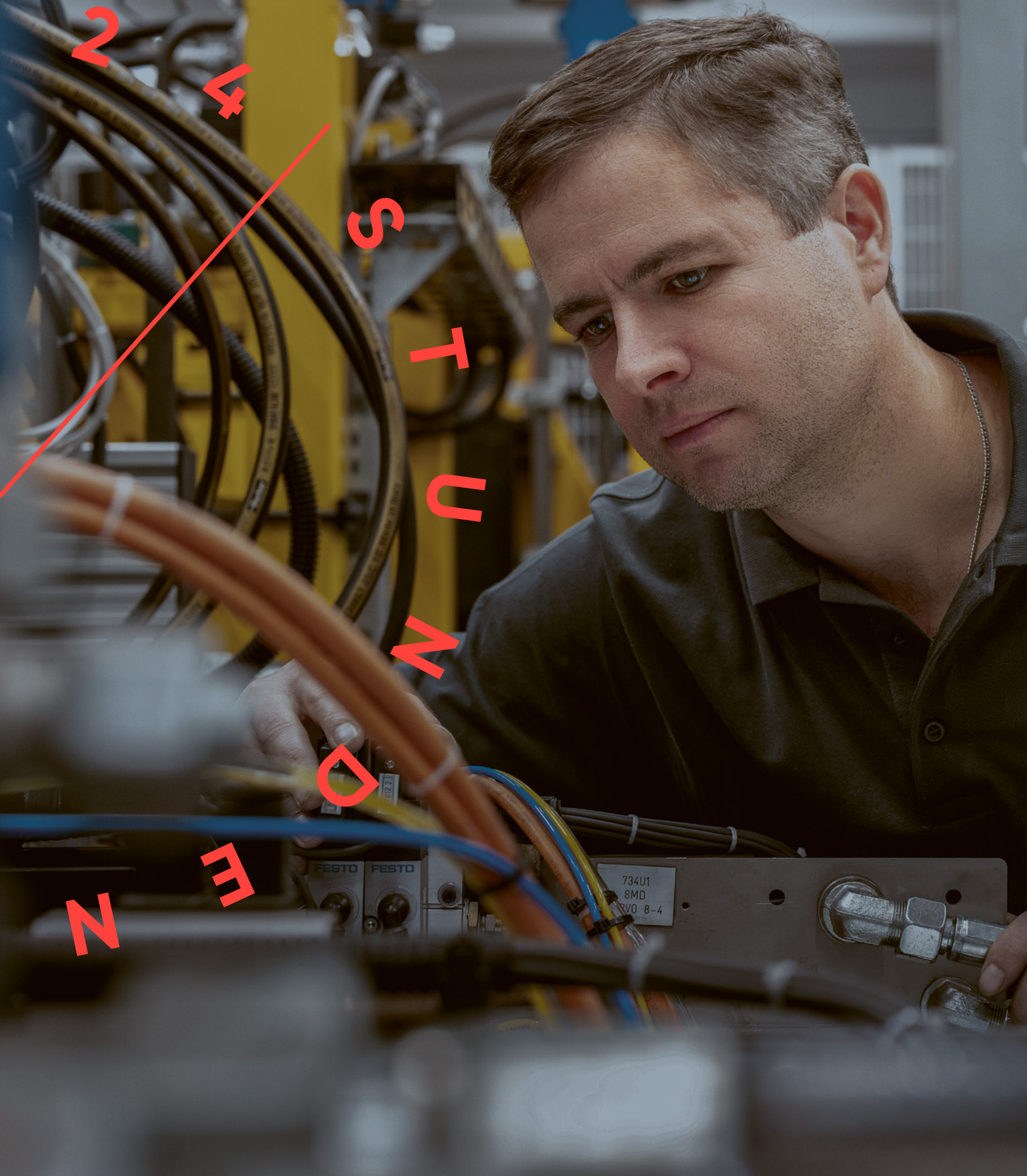
Bei Tag ☀



S
C
H
U
L
T
E
B
I

SCHULTE –
RUND UM DIE UHR
FÜR SIE IM EINSATZ

und bei Nacht ☾



2

4

s

T

U

N

D

E

N

Nacht ☾

Tag ☀



**DER ARBEITSTAG
BEI SCHULTE BEGINNT**

Der Betriebsleiter
schließt die
Firma auf.

4:30

SCH

24 Stunden für Sie im Einsatz mit Leidenschaft für jedes Detail – damit unser Versprechen „Wir regalen das“ in jedem Moment spürbar wird. Das ist unsere Haltung, das ist unser Antrieb.

**MASSGESCHNEIDERTE KUNDENPROJEKTE:
SCHULTE STAUBFREIES REGAL**



**SCHULTE
YOGAKURS**
startet



7:00

8:00



VERTRIEB

Das SCHULTE Vertriebs-
team erarbeitet ge-
meinsam eine optimale
Lagerlösung für eine indi-
viduelle Kundenanfrage.

TIPP

Bei SCHULTE werden Lagerkon-
zepte speziell auf Kundenbedürf-
nisse zugeschnitten.

6:00

9:00

**SCHICHT-
BEGINN**



intern in der
PRODUKTION
und
extern in der
MONTAGE
beim Kunden

PAUSE





AUSBILDUNG

In der Produktion werden Azubis praxisorientiert von erfahrenen Mitarbeitenden geschult.



PRODUKTION

Wie jeden Morgen findet das Shop-floormeeting statt.

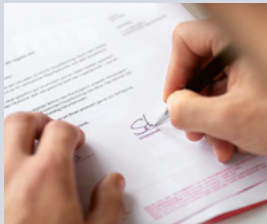
LOGISTIK

Der SCHULTE Truck liefert einen Auftrag aus.



VERTRIEB

Der Vertrag zu einem neuen Großprojekt in München wird vom SCHULTE Vertriebsleiter unterschrieben.



MARKETING

Gemeinsam mit seinem Team plant der Marketingleiter den neuen Messeauftritt für die nächste LogiMAT.



VERTRIEB

Ein Mitarbeiter führt bei einem potenziellen Kunden einen Lagercheck durch.



SCHULTE IMKEREI

Unsere Azubis kümmern sich um den Bienenstock.

9:15

10:45

12:00

14:00

10:00

11:00

13:00

14:30



SCHULUNG

In der SCHULTE Akademie gibt es eine Kundens Schulung zum „3D-Configurator“.

SCHULTE
Akademie



GOOD TO KNOW

Mehr Info in diesem Magazin auf

S_35



GESCHÄFTSFÜHRUNG UND TEAM

Projekt-Kickoff mit Frau Schulte



PAUSE



GOOD TO KNOW

Bis hierhin wurden 652 kWh Solarenergie gewonnen.



SCHICHT- WECHSEL



F & E

Im technischen Büro stimmen unsere Techniker eine Statik ab.



VERTRIEB

Ein neuer Vertrag wird kalkuliert.



**MEHR SICHERHEIT IM LAGER:
REGALINSPEKTION**



SERVICE

Ein ausgebildeter Regalinspekteur führt beim Kunden die jährliche Regalinspektion durch.

GOOD TO KNOW

Wir bilden Sie aus zum zertifizierten Regalinspekteur.

S_35



EXPORT

Die Mitarbeiterin kümmert sich um die Aufbereitung von internationalen Zollpapieren.

15:00

17:00

Nacht ☾



**FARBWUNDER:
SCHULTE KOMPETENZ IN BUNT**

PRODUKTION

Farbige Regale sind unsere Kompetenz – für den nächsten Auftrag rüstet der Mitarbeiter die Pulverbeschichtungsanlage aufgrund eines Kundenwunsches auf Sonderfarbe um.

GOOD TO KNOW

Unsere Fachbodenregale im Stecksystem sind in 5 attraktiven Farben erhältlich. Regalanlagen sind in individuellen Kundenfarben realisierbar.



Verzinkt



Lichtgrau



Enzianblau



Feuerrot



Schwarz



SCHULUNG

Ausklang mit gemeinsamem Kundenevent



19:00

21:00

16:00

20:00



VORBEREITUNG FÜR DIE AUSLIEFERUNG

Unsere Mitarbeitenden verpacken die Ware hochwertig für den sicheren Transport.

GOOD TO KNOW

Umweltaspekte stehen bei unseren Verpackungsmaterialien an erster Stelle! Für Polybeutel kommt recyceltes Material und für Lieferscheine und Klebänder umweltfreundliches Papier zum Einsatz.

S_12



**NACHHALTIGE VERPACKUNG
UND SORGFALT**

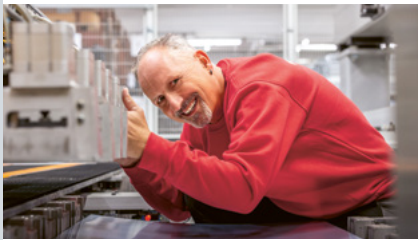


VERSAND

Die Mitarbeiterin verlädt die Ware in den SCHULTE Truck.



**INNOVATIVE
FACHBODENSTRASSE**



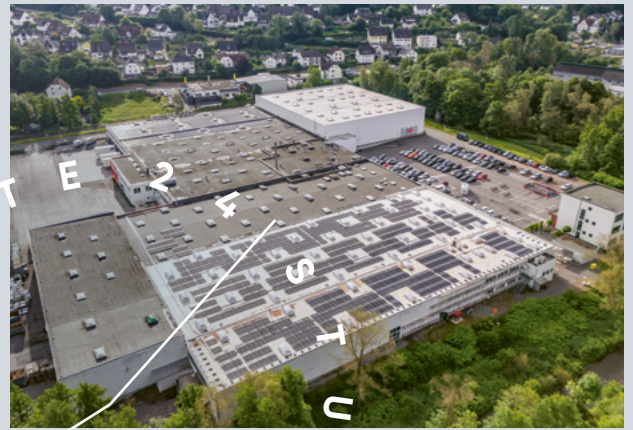
PRODUKTION

Kurz vor Schichtende rüstet der Mitarbeiter die WEMO-6 auf die vollautomatische nächtliche Produktion des nächsten Auftrags um.

GOOD TO KNOW

Die WEMO-6 ist eine auf den einzigartigen SCHULTE MULTIplus Fachboden optimierte, vollautomatisierte Fachbodenstraße.

- + Automatische Produktion
- + Automatische Palettierung
- + Automatische Transportverpackung



SCHULTE
MULTI
PLUS

Unser Standort im sauerländischen Sundern ist nicht nur der langjährige Firmensitz, sondern vielmehr auch das Zentrum höchster Qualitätsansprüche in Planung, Fertigung und Montage.

22:30

SCHULTE

22:00

23:00

PRODUKTION

Der 150.000. Fachboden ist fertig: Check! Großauftrag perfekt ausgeführt.



**SCHICHT-
ENDE**

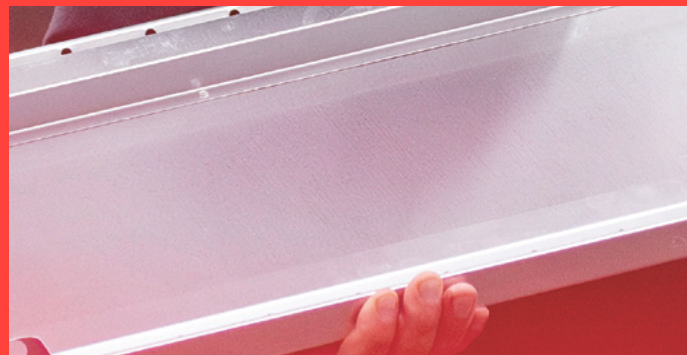


**Rund um die Uhr für Sie da –
für uns kein leeres Versprechen.
Wir alle geben unser Bestes,
um Ihre Bestellung pünktlich
auf den Weg zu bringen.**





Das preisgekrönte **MULTIplus Fachboden-System** ist viel flacher als andere und schafft so zusätzliche Lagerebenen bei gleicher Regalhöhe. Das bedeutet mehr Lagerkapazität auf der gleichen Grundfläche.



Die 25 mm, die über Ihre Zukunft entscheiden können



Zeit ist Geld

Wie lagert man
35.000 Outdoor-
Artikel besonders
effizient?



KUNDE

BW-ONLINE-SHOP

BRANCHE

E-COMMERCE / OUTDOORARTIKEL

AUFTRAGSUMFANG

BERATUNG, PLANUNG, LIEFERUNG & MONTAGE

Von SCHULTE realisiert: ein system für maximale Effizienz



HARD FACTS

- 2-geschossige Fachbodenregalanlage mit 18.000 Lagerplätzen für über 35.000 verschiedenste Artikel
- Versandmengen sollen aufrechterhalten werden und bessere Arbeitsbedingungen geschaffen werden
- Hoher Anspruch an Zubehörteile wie z. B. 2.000 m² Rückwandgitter und individuelle Farben
- Hohe Anforderungen an den Brandschutz
- Simultaner Aufbau mit angrenzenden Gewerken

menschenzentriertes Lager- auf minimaler Fläche

»Manchmal ist die intelligenteste Lösung nicht die am stärksten automatisierte. Sondern diejenige, die den Menschen am besten dient, die sie täglich nutzen.«

Bei 4.000 versendeten Paketen pro Tag kommt es auf jede Sekunde an. Für den bw-online-shop, eines der erfolgreichsten E-Commerce-Unternehmen Deutschlands, ist Kundenzufriedenheit ein Versprechen, das durch beeindruckende 150.000 positive Bewertungen bestätigt wird. Als es darum ging, eine neue Lagerlösung mit rund 18.000 Lagerplätzen zu konzipieren, war die Beibehaltung der legendären Prozesseffizienz daher nicht nur wichtig – sie war absolut unverzichtbar. Der Inhaber des bw-online-shops Michael Skurt weiß, dass der Erfolg seinen Mitarbeitenden zuzuschreiben ist.

„Ich möchte auch weiterhin mit Menschen arbeiten, daher kam eine oft ineffiziente und dazu kostspielige automatisierte Regalanlage für mich nicht in Frage.“ Die neue Lagerlösung unterstützt ihn dabei, die beeindruckenden Versandmengen aufrechtzuerhalten und gleichzeitig die Arbeitsbedingungen zu verbessern. Das preisgekrönte **MULTIPLUS REGALSYSTEM** schafft mit durchdachtem Zubehör und effizienter Raumnutzung einen Arbeitsbereich, der sowohl Geschwindigkeit als auch Flexibilität unterstützt – entscheidende Faktoren für die außergewöhnlich hohe Kundenzufriedenheit. ■



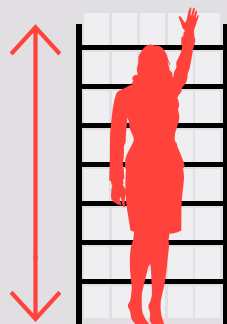
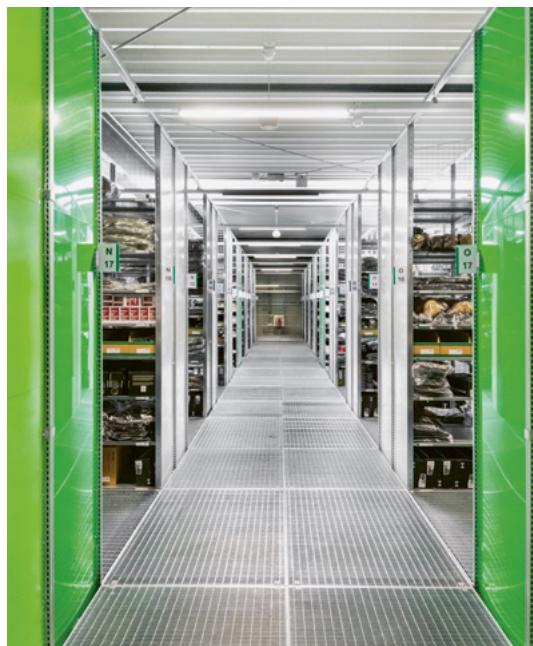
»Durch die besonders flachen **MULTIplus** Fachböden haben wir eine komfortable Kommissionierungshöhe und bekommen noch zusätzliche Ebenen in das Regal.«

Michael Skurt — Inhaber des bw-online-shops

Effiziente Raumnutzung

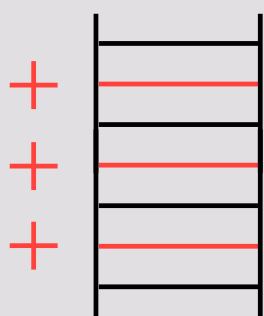
+

Geschwindigkeit durch Ergonomie



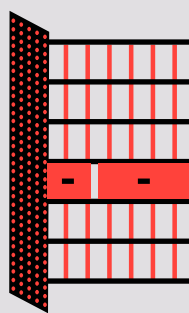
Mehr Ergonomie und Effizienz

Der Inhaber des bw-online-shops Michael Skurt weiß, dass der Erfolg seinen Mitarbeitenden zuzuschreiben ist. Um die Geschwindigkeit und die Prozesse noch zu optimieren, ermöglichen nun niedrigere Kommissionierhöhen zwischen Hüfte und Schulter ergonomisches und schnelles Arbeiten bei mehr Arbeitssicherheit.



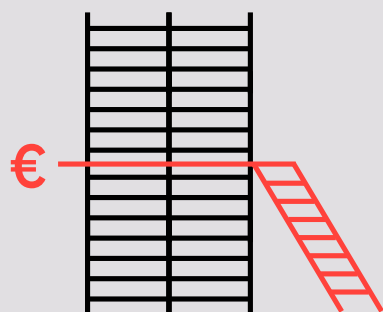
Mehr Lagerkapazität

Das preisgekrönte MULTiplus Fachboden-System ist viel flacher als andere und schafft so zusätzliche Lagerebenen bei gleicher Regalhöhe. Das bedeutet mehr Lagerkapazität auf der gleichen Grundfläche.



Mehr Übersichtlichkeit durch Zubehör

Das durchdachte Design und die vielfältigen Zubehörlösungen von SCHULTE sorgen für perfekte Ordnung und optimale Zugänglichkeit aller Artikel.



Mehr Lagerraum, weniger Kosten

Die selbsttragende Konstruktion von SCHULTE macht zusätzliche Stahlträger und Stützen für die Lagergänge überflüssig. Das spart Kosten bei Material und Montage und schafft mehr nutzbaren Lagerraum.



Alte Hallen // Neue Chancen

So revolutionieren Brownfield-Projekte die Logistikbranche

„Aus Alt mach Neu“ ist im Trend – auch in der Logistik. Während Neubauprojekte an steigenden Kosten und Flächenmangel scheitern, entscheiden sich immer mehr Unternehmen dazu, ihre bestehenden Lager mit neuer Technik zu modernisieren oder neue Lagerstrukturen in Bestandsimmobilien zu implementieren.

Diese als „Brownfield-Entwicklung“ bezeichnete Strategie ermöglicht es, vorhandene Ressourcen intelligent zu nutzen. Die Kombination aus Effizienz, Kostenersparnis und Nachhaltigkeit macht Brownfield-Projekte zu einer zukunftsweisenden Lösung für die Logistikbranche.

→ WAS IST „BROWNFIELD“?
NUTZUNG VON GRUNDSTÜCKEN, AUF DENEN BEREITS GEBÄUDE ODER ANDERE STRUKTUREN EXISTIEREN.

→ WAS IST „GREENFIELD“?
NUTZUNG VON UNBERÜHRTEM LAND („GRÜNE WIESE“), DAS KEINERLEI BEBAUUNG ODER EINSCHRÄNKUNGEN AUFWEIST.



Warum bauen im Bestand?

01**KOSTENEFFIZIENZ**

- **Geringere Investitionskosten** durch Nutzung bestehender Materialien und Infrastrukturen
- **Geringere Baukosten**

02**ZEITERSPARNIS**

- **Schnellere Implementierung**
- **Schnellere Installation** der neuen Lagertechnik
- **Entlastung in der Bürokratisierung**

03**GENEHMIGUNGEN & RESTRIKTIONEN**

- **Vermeidung langwieriger Genehmigungsverfahren** durch Nutzung vorhandener Genehmigungen
- **Meist höhere behördliche Akzeptanz** für logistische Nutzung

04**STANDORTVORTEIL**

- **Nutzung etablierter Infrastruktur**
- **Häufig günstigere Lage**
- **Positive Wahrnehmung** der Revitalisierung in der Öffentlichkeit

05**BETRIEBSKONTINUITÄT**

- **Modernisierungsarbeiten** ggf. während des laufenden Geschäftsbetriebs möglich

06**NACHHALTIGKEIT**

- **Geringere Umweltbelastung** durch Nutzung vorhandener Ressourcen



Bauen im Bestand – Effizienzgewinn bei gleichzeitiger Kosten- und Zeitersparnis

SCHULTE ermöglicht mit individualisierten Lösungen maßgeschneiderte Brownfield-Projekte. Erfahren Sie hier, warum ein Neubau nicht immer die beste Lösung ist.



Flexible Lösung für Hoppmann Autowelt

»Mit einem Neubau wäre das Projekt aufgrund der hohen Auflagen des Brandschutzes nicht rentabel gewesen. Durch unsere cleveren Lösungen fernab des Standards konnten wir einen teuren Neubau vermeiden.«

Sascha Lichtenthäler,
Verkaufsleiter für Lagerkonzepte, SCHULTE

01

KUNDE

HOPPMANN AUTOWELT

BRANCHE

KFZ-TEILE-HANDEL

LÖSUNG

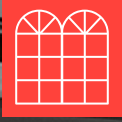
HYBRIDE FACHBODEN- UND PALETTENREGALANLAGE

Ziel: Betriebliche Umstrukturierung erfordert Anpassung des Lagers an die Wachstumsziele; Nutzung einer alten Röhrenfabrik

Herausforderungen: Anpassung an bestehende Räumlichkeiten, Einlagerung von Gütern mit maximaler Heterogenität

Auf einer Fläche von ca. 1.500 m² entstand eine hybride Lösung mit 11.000 Lagerplätzen und der Option, den 2-geschossigen Bereich um ein weiteres Geschoss zu erweitern.

Effekt: Kostenersparnis durch Wegfall der Baukosten, Effizienzgewinn durch schnelle Realisierung, schon nach wenigen Wochen nutzbar



RETROFIT: vorhandene Räume optimal nutzen durch die Modernisierung der Intralogistik

02

KUNDE

FEBA FENSTERBAU

BRANCHE

FENSTER- UND TÜRENBAUER

LÖSUNG

INDIVIDUELLES WABENREGAL

Ziel: Steigerung der Lagereffizienz auf vorhandener Fläche

Herausforderungen: Anpassung an bestehende Räumlichkeiten, Anforderung einer maßgeschneiderten Lösung für die Lagerung langer Gegenstände wie Fensterkomponenten, Realisierung während des laufenden Betriebes

Für das neue Wabenregal mit Garagen und aufgesetzter begehbare Ebene für Palettenlager wurden 90 % Standardteile verwendet und 10 % kundenspezifisch modifiziert.

Effekt: Maximierung der Lagerkapazität, täglich spürbarer Effizienzgewinn im operativen Tagesgeschäft

»Daran hätte sonst keiner gedacht: Garage für Transportwagen und Seiten-Paneele zur Durchschub-Sicherung von langen Leisten. Ein Neubau hätte das Problem nicht gelöst.«

Sascha Lichtenthäler,
Verkaufsleiter für Lagerkonzepte, SCHULTE



Abgefahren – mit uns 25 x Freiraum gewonnen!

Wer das ganze Jahr über bei SCHULTE arbeitet und Anteil an unserem Erfolg hat, braucht auch mal eine Auszeit: viel Freiheit und null Stress! Dieses Feeling konnten Mitarbeitende und Kund:innen jetzt genießen.



DAS IST DAS

SCHULTE FREIRAUMMOBIL

- ✓ MIT VOLLEM TANK
- ✓ MIT VOLLEM KÜHLSCHRANK
- ✓ BIS ZU 4 PERSONEN
- ✓ VOLLKOMMEN STARTKLAR!



INNOVATIVE IDEE

Urlaub im Wohnmobil – und alles ganz umsonst! Das wurde 2024 bei SCHULTE als innovative Idee Wahrheit: Bei einem SCHULTE Gewinnspiel haben 5 Kund:innen und 20 Mitarbeitende das große Los gezogen. In dem gebrandeten und komfortabel eingerichteten SCHULTE Freiraummobil ging es auf große Fahrt.



ON THE ROAD AGAIN

Vom Norden bis in den Süden war das Freiraummobil bisher auf Tour. Mit den Dolomiten und der Schweiz standen oftmals die Berge als Reiseziel auf dem Programm, aber auch die See war ein begehrter Anlaufpunkt. Und wohin würde Ihr Urlaub mit dem SCHULTE Freiraummobil gehen?



UND SO FUNKTIONIERT'S

Auf den Geschmack gekommen? So einfach sichern auch Sie sich Ihre Reise im SCHULTE Freiraummobil:

→ Jetzt Kund:in werden und an einer unserer nächsten Verlosungen teilnehmen. Wir wünschen viel Glück!

ENTDECKE MIT UNS

LIEBLINGSORTE

NORWEGEN

Schon im Blick:
Traumziel Norwegen

NORDSEE

Auszeit mitten im Grünen

TSCHECHIEN

SCHWEIZ

DOLOMITEN

Glückliche Gewinner
auf Tour!

Aktiv und gemütlich:
Reise nach Tschechien

Erwachen in
Schweizer E

Auf Tuchfühlung mit den Drei
Zinnen – in den Dolomiten.



SCHULTE ROAD-MOVIE

→ Schauen Sie doch mal rein:



SCHULTE Shortys[💬]



4 x ausgezeichnet – das neue SCHULTE Corporate Design

CORPORATE DESIGN

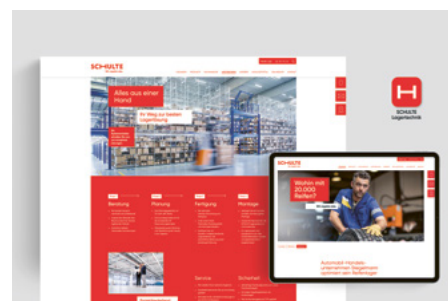
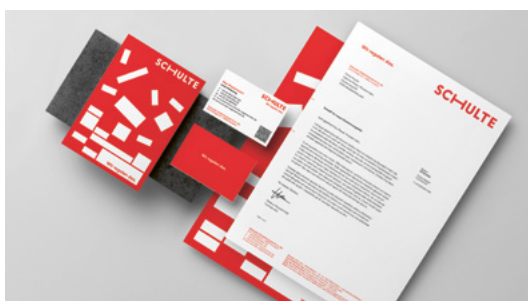
Die Auszeichnungen für unser neues Corporate Design bestätigen unseren Ansatz: Markenkommunikation muss die DNA des Unternehmens erlebbar machen. Durch die neue visuelle Gestaltung gelingt es uns, die Unternehmenswerte und unsere Unternehmensphilosophie greifbar zu vermitteln. Das schafft nicht nur Wiedererkennbarkeit nach außen, sondern stärkt auch die Identifikation unserer Mitarbeitenden mit der Marke. Ein gelungenes Corporate Design ist eben mehr als nur schöne Gestaltung – es ist die sichtbar gewordene Identität unseres Unternehmens. ■



Erhalten Sie Einblick in
unseren preisgekrönten
reddot-Beitrag:
[red-dot.org/de/project/
gebrueder-schulte-72901](https://red-dot.org/de/project/gebrueder-schulte-72901)



SCH—HULTE



- 1. RED DOT DESIGN AWARD**
Der jährlich ausgeschriebene Designwettbewerb wird u. a. für Marken- und Kommunikationsdesign verliehen.



reddot winner 2024

- 2. INNOVATOR DES JAHRES**
Der größte Publikumspreis der deutschsprachigen Wirtschaft kürt Betriebsinnovationen.



INNOVATOR
des Jahres

- 3. GERMAN DESIGN AWARD**
Der Preis zeichnet innovative Produkte und Projekte der deutschen und internationalen Designbranche aus.



- 4. ANNUAL MULTIMEDIA AWARD**
Der Award ist einer der wichtigsten und ältesten digitalen Wettbewerbe in Deutschland, Österreich und der Schweiz.



Hier machen wir Sie (noch) cleverer



SCHULUNGEN

Als Handelspartner profitieren Sie an der SCHULTE Akademie von einem außergewöhnlichen Erfolgstraining. Mit unserem Seminar- und Schulungsprogramm rund um SCHULTE und die Lagerlogistik sind Sie immer up to date und sichern den Erfolg Ihres Kundengeschäfts. ■



Erwerben Sie Skills mit spürbarem **Mehrwert in Beratung, Verkauf und Kundenbindung.**



Schulungen und Fortbildungen rund um das breite Feld der Lagertechnik.



Werden Sie noch besser auf unseren **Experten-schulungen!**



Mehr erfahren schulte-lagertechnik.com/de/unternehmen/schulte-akademie

Wir sind Top-Arbeitgeber!

2024
Kategorie Arbeitgeber



83 %
Weiterempfehlung

SCHULTE ALS ARBEITGEBER

SCHULTE punktet bei Mitarbeitenden! Das Förderprogramm TOP JOB konnten wir mit unserer starken Unternehmenskultur überzeugen – das TOP JOB Siegel bescheinigt uns herausragende Arbeitgeberqualitäten. Das gute Feedback auch von „kununu“ und „Familienfreundliches Unternehmen“ spornt uns weiter an, uns für eine gesunde Arbeitsplatzkultur starkzumachen. ■

