

REGAL

№ 3

DAS LAGER
FÜR GUTE STORIES.
VON SCHULTE.

SCHULTE



Von Last Call zu Großprojekt

SCHULTE optimiert das Fulfillment für HBOD.

08



Automatisch besser.

SCHULTE Shuttle-Systeme
für smarte Lager.

Art follows function

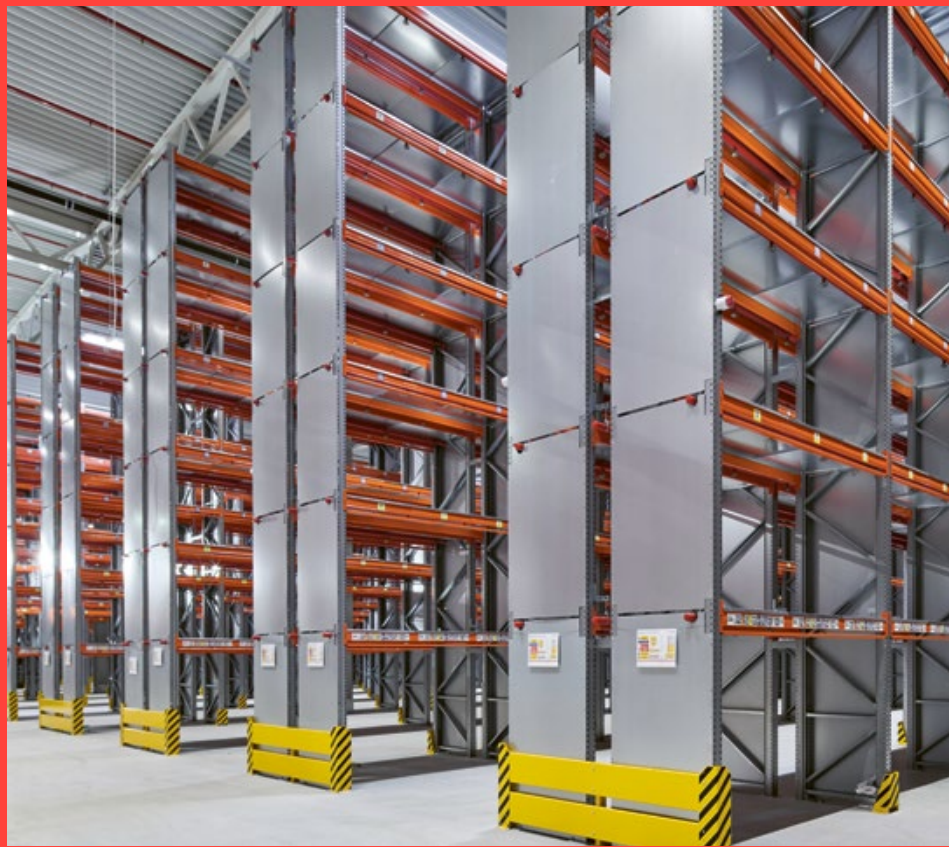
Regalkunst einer
Leipziger Künstlerin.

34



Frenzy Hähne © VG Bild-Kunst, Bonn 2026

11



PROJECT

30 Das beste Fundament: Flexibilität

Die richtige Antwort zählt sich aus –
NORDWEST setzt auf SCHULTE Regalanlagen.



WERTE

04 Werte, das Fundament
unseres Schaffens.

Kleine Geste.
Große Wirkung.

SHORTYS

35

Mehr als ein optisches Feature:
Regale in Ihren CI-Farben.

Die Lagerwelt
wird bunt.



PRODUCT

16

Vielfalt
schafft
Lösungen

Jedes Lager ist einzigartig.
Unser Zubehör auch.

ZUBEHÖR



SPECIAL

28

Liefersicherheit

Bei SCHULTE viel mehr als nur ein Versprechen im
Katalog – Liefersicherheit als gelebte Partnerschaft.



ANDREA SCHULTE
Vorsitzende der Geschäftsführung

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

In dieser Ausgabe geht es um etwas, das sich nicht in
Kennzahlen messen lässt, das in keinem Lastenheft steht
und das trotzdem über Erfolg oder Misserfolg ent-
scheidet: **Werte.**

Denn ich erlebe es immer wieder auf Messen, in Kunden-
gesprächen, bei Projektabschlüssen: Am Ende sind es
nicht die perfekten Systeme oder die cleversten Prozes-
se, die den Unterschied machen. Es sind grundlegende
Werte wie Aufmerksamkeit, Vertrauen, Engagement
und Flexibilität. Werte, die gelebt werden müssen.
Jeden Tag. In jedem Projekt. In jeder Begegnung.

Wir erzählen Ihnen von einem Messe-Cappuccino, aus
dem eine neue Partnerschaft wurde. Von langjährigen
Partnern wie NORDWEST, für die wir in Alsfeld ein
neues Logistikzentrum realisiert haben. Und von einem
Forschungsprojekt, das zeigt, wie ernst wir Verantwor-
tung für die Zukunft nehmen.

Werte sind bei SCHULTE kein Poster an der Wand.
Sie sind das Fundament unseres Schaffens. Und genau
davon möchte ich Ihnen in dieser Ausgabe berichten.

Nehmen Sie sich ein paar Minuten Zeit.
Es lohnt sich.

Ihre Andrea Schulte

Kleine Geste. Große Wirkung.



„Werte sind das Fundament unseres Schaffens“ – bei SCHULTE ist diese Haltung nicht nur eine schöne Formulierung, sondern wird auch im Alltag gelebt. Das zeigt ein Projekt, bei dem aus einem Cappuccino eine echte Partnerschaft wurde.

UNSERE WERTE UND WAS WIR DARUNTER VERSTEHEN



→ 1. **BESTÄNDIGKEIT**
+ Verlässlichkeit
+ Qualität
+ Individualität



→ 2. **VERBUNDENHEIT**
+ Gemeinschaft
+ Teamplayer
+ Vertrauen



→ 3. **ERFOLGSWILLE**
+ Disziplin
+ Ergebnisorientierung
+ Wille



→ 4. **BEGEISTERUNG**
+ Lösungen mit System
+ Proaktivität
+ Offenheit



→ 5. **WEITSICHT**
+ Innovation



»Das Ergebnis einer vermeintlich kleinen Aufmerksamkeit ist ein Projekt mit einem stolzen Auftragsvolumen.«

Andrea Schulte — Unternehmerin

Messe Stuttgart, mitten im Trubel. Ein Besucher kommt zum SCHULTE Stand – allerdings nicht, um sich über Regale zu informieren. Er will sich mit seinem Bruder treffen. Andrea Schulte bietet ihm einen Platz am Stand an und holt ihm einen Cappuccino. Was als kurze Pause beginnt, wird zu einem echten Austausch über Herausforderungen, Lösungen und das, was gerade wirklich zählt. Der Besucher ist Mitarbeiter eines Stahlverarbeiters aus Plettenberg – und das Ergebnis dieser kleinen Aufmerksamkeit ist ein Projekt mit einem stolzen Auftragsvolumen. →



Durch den Einbau der Anlage im laufenden Betrieb konnten die Maschinen ohne Unterbrechung weiterlaufen – und somit war eine ungestörte Produktion gesichert.



Nur ein Detail von vielen: Selbst die Schubladen sind nach Maß gefertigt und an die individuelle Anlagensituation angepasst.

»Schnelligkeit allein reicht nicht. Wir haben individuell geplant, Fehler der Wettbewerber entdeckt und passgenaue Lösungen entwickelt.«

Matthias Graefe —
Gebietsverkaufsleiter
bei SCHULTE



»Die Anlage stirnseitig in der Markenfarbe des Kunden – Enzianblau – auszuführen, sorgt für echte Verbindung.« — Matthias Graefe



Der Einbau der neuen Regalanlage im laufenden Betrieb wurde durch einen von SCHULTE ausgearbeiteten Plan möglich. »Genau diese Flexibilität«, sagt Graefe, »unterscheidet uns von den großen Herstellern.«

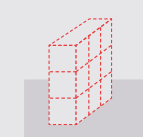
EINBAU IM LAUFENDEN BETRIEB

Auch auf die größte Herausforderung – wie erneuert man ein Lager bei laufendem Betrieb? – hatte SCHULTE eine Antwort:

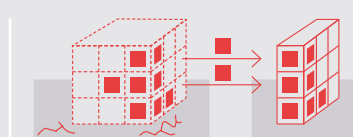
In 4 Phasen eingebaut



Magazin / Halle 1



Zwischenlager / Halle 2

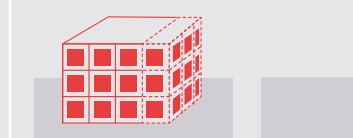


PHASE 1

SCHULTE liefert den ersten Teil der neuen Regale. Aufbau als Zwischenlager in anderer Halle.

PHASE 2

Wälzholz räumt das Lagergut in das Zwischenlager. Im Magazin werden die alten Regale abgebaut.



Neue Anlage inkl. Zwischenlager

PHASE 3

Wälzholz nutzt das leerge-räumte Magazin zum Sanieren des beschädigten Industriebodens.

PHASE 4

SCHULTE integriert das Zwischenlager in die neu montierte Anlage. Wälzholz bestückt die Anlage mit dem Lagergut aus dem Zwischenlager.

Das Projekt

C.D. Wälzholz brauchte neue Regallösungen für zwei Magazine, die nach 30 Jahren ausgedient hatten. Dabei hätte SCHULTE eigentlich gar keine Rolle gespielt, denn zwei Wettbewerber hatten bereits ihre Angebote abgegeben und die Entscheidung schien gefallen. Doch dann kam der Cappuccino.

Und mit ihm eine Kette von Ereignissen, die zeigt, wie Werte wirken können. Andrea Schulte gibt den Kontakt an ihren Außendienstler Matthias Graefe weiter. Der reagiert nicht erst in zwei Wochen, sondern direkt. Er nimmt Kontakt auf, fährt nach Plettenberg und verschafft sich ein Bild. Der Kunde ist überrascht. Ein so schnelles Engagement hatte er nicht erwartet.

NACHHALTIGEN SCHADEN ABGEWENDET

Vor Ort zeigt sich dann, warum die Entscheidung für SCHULTE genau richtig war: Die Wettbewerber hatten Fehler gemacht. Der eine hatte die Fluchtwege nicht der Norm entsprechend eingeplant, der andere schlicht falsch aufgemessen, eine Stahlstütze in der Halle nicht berücksichtigt sowie das Bürogebäude übersehen. Die geplante Anlage hätte also gar nicht gepasst.

Graefe misst noch einmal nach, plant mit seinem Team, berücksichtigt jedes Detail. Während dieses Prozesses sind es auch die kleinen Dinge, die den Unterschied machen.

Wie die Idee, ein wenig Farbe ins Spiel zu bringen. Während die Wettbewerber verzinkte Standardregale anbieten, schlägt Graefe etwas anderes vor:

Enzianblau, RAL 5010 – die CI-Farbe von C.D. Wälzholz. Der Kunde ist begeistert.

Heute stehen in Plettenberg eine zweigeschossige Fachbodenregalanlage und ein neues Palettenregalsystem. Effizient geplant, in Enzianblau, passgenau. Aus einer kurzen Begegnung ist also eine echte Partnerschaft geworden. Das beste CRM-System oder die cleverste Akquise-Strategie haben dabei keine Rolle gespielt. Entscheidend war etwas anderes:

Aufmerksamkeit, Geschwindigkeit, Kompetenz und Flexibilität – allesamt Werte, die bei SCHULTE gelebt werden. Vom ersten Cappuccino bis zur letzten Schraube. ■

So viel mehr als nur ein Vergleichspreis.

— HBOD, SCHULTE und
die deutlich bessere Lösung.



KUNDE

HBOD

BRANCHE

E-COMMERCE FULFILLMENT

AUFTRAGSUMFANG

BERATUNG, PLANUNG, LIEFERUNG & MONTAGE

Die beste Zusammenarbeit beginnt mit Klarheit und Transparenz. Als SCHULTE die Ausschreibungsunterlagen für ein Lagerprojekt bei HBOD erhielt, war schnell klar: Hier geht noch deutlich mehr. →

Als Multi-Channel-Online-Distributor bringt HBOD aus Mülheim an der Ruhr Marken wie Schiesser und Mey auf digitale Marktplätze. Hoher Durchsatz, schnelle Pickzeiten, viele Retouren. Die Anforderungen für das neue Lager waren also höchst komplex: ein heterogenes Teilleger, das alles von Hängeware bis zu Kleinteilen unterschiedlichster Art in verschiedenen Fachtypen aufnimmt. Die funktionale Ausschreibung lief über ein externes Planungsbüro. Zwei der Mitbewerber sind bereits Lieferant des Kunden HBOD gewesen.

Doch als die Ausschreibungsunterlagen bei SCHULTE ankamen, war schnell klar: Hier stimmt etwas nicht.

Die erste Planung erwies sich als nicht wirtschaftlich genug – und bot zudem nicht die richtige Lösung, um dem Kunden den nötigen Freiraum zu schaffen. SCHULTE wollte kein Projekt, bei dem es nur um den Preis geht, sondern eine Lösung, die deutlich mehr Vorteile für HBOD bietet.

HBOD gab SCHULTE den „Last Call“: Nochmal ausschreiben, diesmal sollte SCHULTE die technischen Daten mitbestimmen. Steffen Kemna übernahm die Projektleitung und entwickelte zusammen mit dem Planungsunternehmen und dem Kunden eine aktualisierte Ausschreibung.

Die Herausforderung: mehr Kapazität auf begrenzter Fläche. Flexibel, unterschiedlichste Warentypen, optimierte Prozesse.

DIE OPTIMIERUNG AUF EINEN BLICK

Lagerplätze

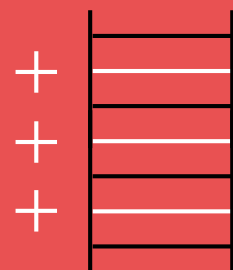
Vorher:

32.000

Jetzt: ca.

138.000

Mit der Option auf weitere Verdoppelung in Ausbaustufe 2.



Laufwege

→ Deutlich **kürzer**, da kompaktere Lagerung.

Einlagerungsmenge

→ Mehr als vervierfacht.

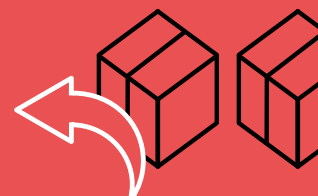
x4

Durchsatz

→ Bis zu vierfaches Volumen ein- und auslagerbar.

Retouren

→ Wiedereinlagerung jetzt deutlich effizienter.



„Ganz oben das Gelb, das soll die Sonne sein“, erzählt Steffen Kemna.

SCHULTE realisierte die viergeschossige Fachbodenregalanlage, ausgestattet mit Güteraufzügen, einer freitragenden Stahlbaukonstruktion sowie verzinkten Regalen mit farbigen Seitenwänden.

Für deutlich bessere Orientierung im Lager bekam jedes Geschoss eine andere Farbe. Wer im „blauen Geschoss“ arbeitet, sieht sofort, wo er ist. Fehler werden reduziert, Prozesse beschleunigt.



»Der Kunde und die Mitarbeitenden identifizierten sich vom ersten Tag an mit der Anlage. Bereits während der Montage fanden regelmäßige Besuche statt.«

Steffen Kemna — Projektleiter bei SCHULTE

SCHULTE LÖSUNGEN, DIE NICHT IN DER AUSSCHREIBUNG STANDEN

1. MEHR GENUTZTE FLÄCHE

Die üblichen 1.300 mm breiten Fachböden wären bei den HBOD-Lagerbehältern von 300 oder 400 mm Breite nicht effizient gewesen. Mit SCHULTE Sonderböden von 1.210 mm Breite wurden über die gesamte Regalanlage hinweg 2,90 Meter gewonnen. Dies bedeutet 7 % mehr Lagerkapazität (9.960 Stellplätze mehr)!

Herkömmlicher Boden Breite 1.300 mm

SCHULTE Sonderboden Breite 1.210 mm

80 % weniger nicht nutzbare Regalfläche!

Nicht nutzbare Regalfläche

3. MEHR STABILITÄT

Aufgrund der speziellen Anforderungen bei Hängeware (große Knickhöhe), die im mittleren Bereich von üblichen Regalen gelagert wird, drohen die Regal-Stützen zu knicken. SCHULTE Regale bieten durch ihre Stabilität flexibel nutzbaren Lagerraum auch bei Hängeware.

Herkömmliches Regal

SCHULTE Regal

Druck

Schwachstellen

Mehr Stabilität und Flexibilität bei Hängeware

Stabilität auch bei Hängeware im Mittelbereich

2. MEHR LAGERRAUM

Auch bei der Fachbodenhöhe konnte SCHULTE mit einem bewährten Alleinstellungsmerkmal punkten: Der 25 mm MULTiplus Fachboden ist seit 2003 ein Markenzeichen von SCHULTE und bietet deutlich mehr Platz in der Höhe und mehr Flexibilität bei der Einlagerung als die üblichen 40 mm hohen Kanten. Der Wettbewerb konnte das nicht liefern.

Fachboden 40 mm

MULTiplus Fachboden 25 mm

Regalhöhe 3.750 mm

25 Fachböden

30 Fachböden

Mehr Fachböden bei gleicher Regalhöhe!

Erfahren Sie alles über MULTiplus schulte-lagertechnik.com/de/produkte/fachbodenregale/stecksystem/systemuebersicht



VORTEILE DER NEUEN REGALANLAGE

- ✓ Allgemeine Prozessoptimierung
- ✓ Erhebliche Reduzierung der Laufwege im Lager
- ✓ Gestiegene Einlagerungsmenge
- ✓ Spürbare Effizienzsteigerung im Tagesgeschäft bei Einlagerung und Kommissionierung
- ✓ Deutlich schnellere Retourenabwicklung durch effiziente Wiedereinlagerung



»Sowohl mit dem gesamten Projektablauf als auch mit dem Endergebnis sind wir äußerst zufrieden und können die Firma SCHULTE uneingeschränkt als zuverlässigen und kompetenten Partner empfehlen.«

Timo Hage — Geschäftsführer bei HBOD

Kompetenz zeigt sich im Detail.

Der entscheidende Moment kam im Meeting mit HBOD. Steffen Kemna stellte zusammen mit Frau Schulte nicht nur die Planung vor – er zeigte, was SCHULTE anders macht: Sondermaße für optimale Flächennutzung. Fachböden, die sich flexibel anpassen lassen. Kleiderstangen, die variabel einsetzbar sind. Farben nach Corporate Identity. **Lösungen, von SCHULTE proaktiv entwickelt, ohne in der Ausschreibung gefordert zu sein.**

Und so wurde aus einem Projekt eine Partnerschaft, denn HBOD hat bereits weitere Regaltechnik bei SCHULTE bestellt.

Ein Partner, der mitdenkt, ist eben wichtiger als einer, der nur liefert. Ein schöner Beweis dafür, dass echte Partnerschaft auf Vertrauen und Lösungskompetenz basiert. ■

Wo Neugier System hat

Noch vor fünf Jahren hätte SCHULTE ein Projekt wie das HBOD-Hochregallager wahrscheinlich nicht umsetzen können. Heute gehören solche Anlagen zum Portfolio. Was hat sich verändert? Die Antwort liegt in einem Team, das Regale als Teil intelligenter Systeme denkt.

→ Jörg Hüren
ist diplomierte
Bauingenieur mit
über 20 Jahren
Branchenerfahrung.
Seit fünf Jahren
ist er Leiter des
technischen Büros
bei SCHULTE.

Als Jörg Hüren 2020 das Angebot aus Sundern bekam, stand SCHULTE nicht ganz oben auf seiner Liste. Als Bauingenieur hatte er eigentlich andere Pläne. Doch nach dem ersten Gespräch mit Andrea Schulte war da eine Vision: SCHULTE wollte wachsen, neue Märkte erschließen, komplexere Projekte stemmen.

EIN INTERDISZIPLINÄRES TEAM Dafür brauchte es ein technisches Büro, das Anfragen bearbeitet, Lösungen entwickelt und Schnittstellen koordiniert. Heute sind es zehn Personen, die gemeinsam an der Zukunft von SCHULTE arbeiten. „Es ist immer eine Teamleistung weit über unser technisches Büro hinaus“, sagt Hüren heute. „Die Innovations-Kultur aus Offenheit, Neugier und Teamgeist war schon da, bevor ich kam“, sagt Hüren. „Ich habe sie vielleicht in eine andere Bahn gelenkt. Aber das, was SCHULTE ausmacht, das war immer da.“

AUS DER DUSCHE INS PATENTAMT Wie entsteht Innovation? Der ersten Idee folgt ein intensiver Austausch vieler Gewerke. Skizzen am Tisch, Brainstormings mit Kolleginnen aus Vertrieb, Fertigung und Abwicklung.

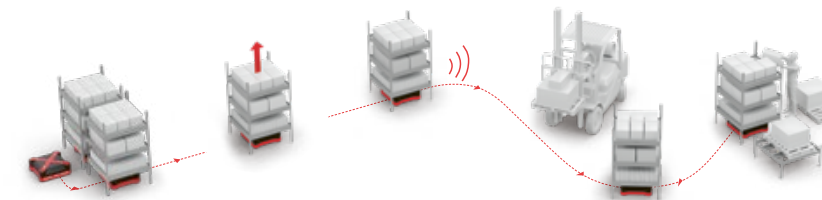
»Die ersten Ideen auf dem Weg zur Innovation können ganz klischeemäßig unter der Dusche entstehen.«

JÖRG HÜREN
Leiter Entwicklung und Projekte bei SCHULTE

SCHULTE INNOVATION

»Das wirklich Innovative, das wirklich Kreative passiert ganz frei.« Jörg Hüren

Ein Beispiel: das FTS-Regal. FTS steht für Fahrerlose Transportsysteme – kleine Roboter, die auf dem Boden fahren und Güter von A nach B transportieren → **Seite 27**. SCHULTE entwickelte dafür ein Regalsystem, das so modular und flexibel ist, dass es sich von allem abhebt, was der Markt bisher kannte. Mit dem Partner SAFELOG entstand eine Lösung, die gerade zum Patent angemeldet wird. Das Besondere: Flexibilität und Qualität.



Viele Wettbewerber setzen auf Artikel, die nach 5.000 oder 10.000 Lastzyklen ausgetauscht werden müssen. Das SCHULTE System hält 100.000 Zyklen und mehr. Extern geprüft, nachhaltig gedacht. „Das ist der Mehrwert von SCHULTE“, sagt Hüren.

WENN REGALE ZU SYSTEMEN WERDEN Die Anforderungen an Lagertechnik verändern sich. Märkte werden volatiler, Prozesse vernetzter und Flexibilität wird deutlich wichtiger. Was heute ein Lager für Kleiderstangen ist, muss morgen vielleicht Behälter aufnehmen. Was heute manuell bedient wird, soll übermorgen automatisiert laufen. SCHULTE arbeitet an Shuttle-Systemen, bei denen Ware vollautomatisiert ein- und ausgelagert wird → **Seite 24**. An Regalen, die sich drehen, um Robotern mehr Zugriffspunkten zu bieten. An Lösungen, die wachsen können. „Die Anforderung ist Umnutzung und Flexibilisierung“, sagt Hüren. „Genau das braucht der Markt gerade. Und das wird sich verschärfen.“

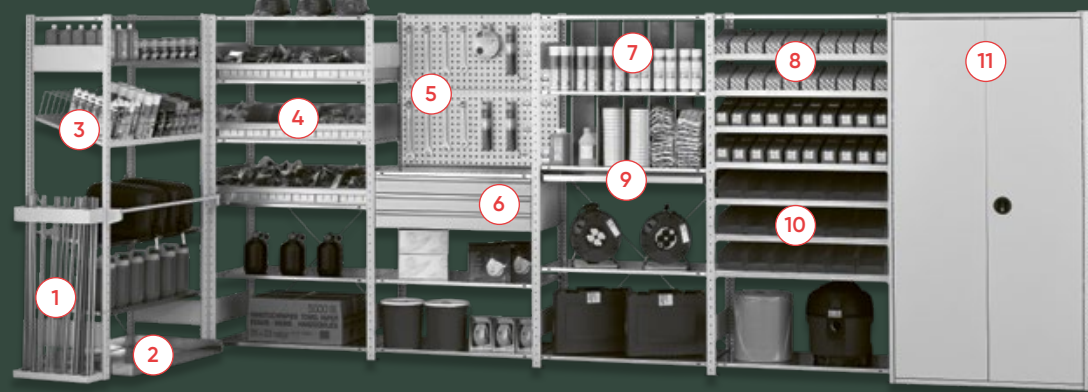
KI SPIELT EINE BEDEUTENDE ROLLE Sensorik, optimierte Lagerung und chaotische Systeme, in denen das Klopapier neben der Autobatterie liegt – weil es schneller verfügbar ist. **Predictive Logistics**, bei der Waren schon umgelagert werden, bevor der Kunde bestellt. „Das ist wahnsinnig innovativ“, sagt Hüren. „Und wir sind mittendrin.“ ■

ZUBEI

Niemand sonst in der Branche

Vielfalt schafft Lösungen

Unsere **mehr als 1.000 Zubehörartikel** allein im Bereich Fachbodenregale verwandeln Vielfalt in Präzision. Weil jedes Lager einzigartig ist, ist es unser Zubehör auch.



Unsere Zubehörartikel machen jedes Regal zur individuellen Lösung! Mit Leitern, Kästen, Seitenwänden, Blechen, Trennstegen, Halterungen, Böden und vielem mehr in einer unvergleichlichen Auswahl.

Entdecken Sie die Vielfalt moderner Lagertechnik!

Produkte und Anwendungsbeispiel

Artikel gesamt

MULTIplus – einzelne Regalkomponenten	Befestigung	Beschriftungen	Kästen	Kleinteile	Leitern	Regalschubladen	Rückwände	Schubladenblöcke und Flügeltüren	Seitenwände/-blenden	Spezial-Anwendungen	Unterteilungen
Das starke Duo für SCHULTE Regal-systeme zur schnellen Montage und flexiblen Anpassung.	Von Wandverankerungen bis zu Bodenbefestigungen – alles für eine feste Installation und sicheren Halt.	Für eine effiziente und strukturierte Lagerhaltung: klare Kennzeichnung mit unserem Beschriftungszubehör.	Stapelbar, robust und in den Tiefen der MULTIplus Fachböden – ideal zur Aufbewahrung von Kleinteilen.	Von Abdeckkappen bis Profilklemmen: Jedes Bauteil trägt zur Sicherheit, Stabilität und Funktionalität bei.	Verschiedenste Ausführungen von Aluminium-Leitern zum sicheren Bedienen der oberen Regalebenen.	Perfekt für strukturierte Lagerung von Werkzeug und Kleinteilen. Flexibler Einbau in Ihre Regalsysteme.	Für eine geschlossene und saubere Lagerlösung und um ein Verrutschen von Lagergütern zu verhindern.	Ideale Arbeitsplatzergänzung zur Lagerung von Werkzeug und Klein-teilen, freistehend oder integriert.	Ideal zur Abtrennung und Stabilisie-rung von Regalfeldern. Für eine saubere und sichere Lagerhaltung.	Innovative Zubehörtteile für Ihre individuellen Lagerbedürfnisse und besondere Anforderungen.	Perfekt zur Trennung und Organisation verschiedener Güter in einem Regal und für eine geordnete Lagerstruktur.
MULTIplus Fachböden 2 Farben 2 Fachbodenhöhen 3 Fachbreiten 4 Fachkassen	Boden-Befestigungsset 2 Farben	Scannerschienen Art.-Nr. 13-07761	Regalkästen 4 Farben Regaltiefe komplett nutzbar! Je Farbe in 12 Größen!	Fachboden- und Universalträger Einfach- und Doppelklemmfuß und Unterlegplatten	Aluminium-Regalleitern In 3 Höhen! Fahrbar Einhängbar	Regalschubladen Einzel 3er-Set	Vollblech-Rückwände 2 Farben	Schubladenblöcke 3 Farben	Vollblech-Seitenwände 3 Farben Für Grund- und Anbauregale Für Außennahmen	Drahtgitterkörbe 2 Farben	Stecktrennbleche 7 2 Farben Feststehend
MULTIplus T-Profil-Rahmen 3 Farben Vormontiert Ummontiert 4 Tiefen 6 Höhen 6 Tiefen 5 Höhen	Wandbefestigungen Vertikale Ausführung Horizontale Ausführung	Magnetschilder Als Rollenware Als Einzelschilder	XL-Regalkästen 4 Farben Regaltiefe komplett nutzbar! Je Farbe in 4 Größen!	Kunststoffhammer	Aluminium-Podestleitern In 4 Höhen!	Einsatzkästen-Sets 6 Sets in 2 Tiefen und verschiedenen Farben	Drahtgitter-Rückwände	Flügeltüren 2 m Höhe 11	Drahtgitter-Seitenwände 3 Farben Lochplatten-Seitenwände 3 Farben	Universalprofil	Schüttgutmulden 4
MULTIplus T-Profile 5 Farben	Wand- und Distanzhalter Wandhalter für Einzelregale Distanzhalter für Doppelregale	Regalplatz-etiketten 07-02-05 Wir beraten Sie bei der Planung! Regalplatz-schilder Halle 03 A17 Wir beraten Sie bei der Planung!	Euro-Stapelkästen 3 Farben Abgestimmt auf Europalettenmaß Je Farbe in 12 Größen!	Abdeckkappen	Aluminium-Stehleitern In 3 Höhen!	Schlitzwannen-Sets 2 Sets in 2 Tiefen. Verschiedene Aufteilungen.	Euro-Lochblech-Rückwände 5	Schubladenschrank-Regal 6 Kombinierbar, z. B. mit Schubladenblock	Euro-Lochblech-Seitenwände	Trennbügel und Seitenführungen 8 Seitenführung 3 Trennbügel	
MULTIplus Tiefenriegel 5 Farben	Querverband-Set In 4 Breiten!	Belastungsschilder SCHULTE A4 A3 A2 In 3 Größen!	Sichtlagerkästen 10 4 Farben Je Farbe in 8 Größen!	Doppelregal-verbinder 3 Farben	Arbeitspodest In 4 Höhen!	Ausziehboden 9 Zum Einbau in MULTIplus Stecksystemregale	Lochwandhaken Für hängende Lagerung Für Blister Für hängende Lagerung		Kleiderstangen	Reifentraversen	
→ 373 Artikel	→ 10 Artikel	→ 40 Artikel	→ 178 Artikel	→ 64 Artikel	→ 38 Artikel	→ 22 Artikel	→ 42 Artikel	→ 35 Artikel	→ 172 Artikel	→ 106 Artikel	→ 217 Artikel

1.297 Zubehörartikel gesamt (Bereich Fachbodenregale)

Wählen Sie aus der unvergleichlichen Vielfalt unserer Zubehörartikel und konfigurieren Sie Ihr Lagergut-Management-System – ganz nach Ihren Bedürfnissen.

Denn: Ihre Flexibilität beginnt mit Möglichkeiten.

Wir beraten Sie gerne – rufen Sie uns an: +49 (0) 2933 836-175





hat ein so breites Angebot an Zubehör wie wir bei SCHULTE.

HÖR

VOM PRODUKT ZUM KREISLAUF

REGALE (NEU GEDACHT)

SCHULTE und Prof. Dr. Stefan Lier von der Fachhochschule Südwestfalen entwickeln mit SOLID² ein Forschungsprojekt, das Regale nachhaltiger macht und die gesamte Lagerbranche neu denken lässt. Schnell wurde klar: Hier treffen zwei Perspektiven aufeinander, die perfekt zusammenpassen. Beide Partner arbeiten daran, Kreislaufwirtschaft in der Lagertechnik in die Realität zu bringen.



»Ein Regal ist dafür gebaut, lange zu halten. Und genau das sollten wir mit einem Kreislauf nutzen, der diesen Wert respektiert.«

Prof. Dr.-Ing. Stefan Lier — Fachhochschule Südwestfalen

1. DIE PARTNERSCHAFT

PRAXIS TRIFFT FORSCHUNG

Was SOLID² besonders macht, ist die Zusammenarbeit. „Das Projekt entstand, weil Industrie und Forschung dasselbe Ziel hatten: Regale verantwortungsvoll im Kreislauf zu halten,“ betont Prof. Lier. SCHULTE liefert die Praxisdaten, das Bauteilwissen und die Kundenperspektive. Die FH Südwestfalen entwickelt die Modelle, die KI-Logik und die Prozesse. Beide Seiten arbeiten auf Augenhöhe: neugierig, lösungsorientiert und mit dem Anspruch, etwas Neues zu schaffen.

—> DIE RICHTIGE HALTUNG

„SCHULTE agiert sehr dynamisch“, sagt Prof. Lier. „Sie sind offen für Innovation und wollen nicht nur verstehen, sondern anpacken. Das ist genau die Haltung, die solche Projekte brauchen.“

4. NEUE GESCHÄFTSMODELLE

SOLID² hat das Potential, der Grundstein für neue Geschäftsmodelle zu werden: Denn wenn SCHULTE Regale künftig nicht nur verkauft, sondern auch vermietet oder leaset, kommen sie automatisch zurück. Und der Kreislauf beginnt sich zu schließen. „Das kann ein substanzielles Zusatzgeschäft sein“, erklärt Prof. Lier. „Es wird immer Kunden geben, die Neuware wollen. Aber es wird auch Kunden geben, die Kostenvorteile mitnehmen möchten oder die einfach nachhaltig handeln wollen.“

—> AUSBLICK

Derzeit arbeitet das Team an einem digitalen Demonstrator, der die Entscheidungslogik visualisiert und Pilotanwendungen ermöglicht. Langfristig könnte SOLID² zu einem Standard werden. Nicht nur bei SCHULTE – auch in der gesamten Branche.



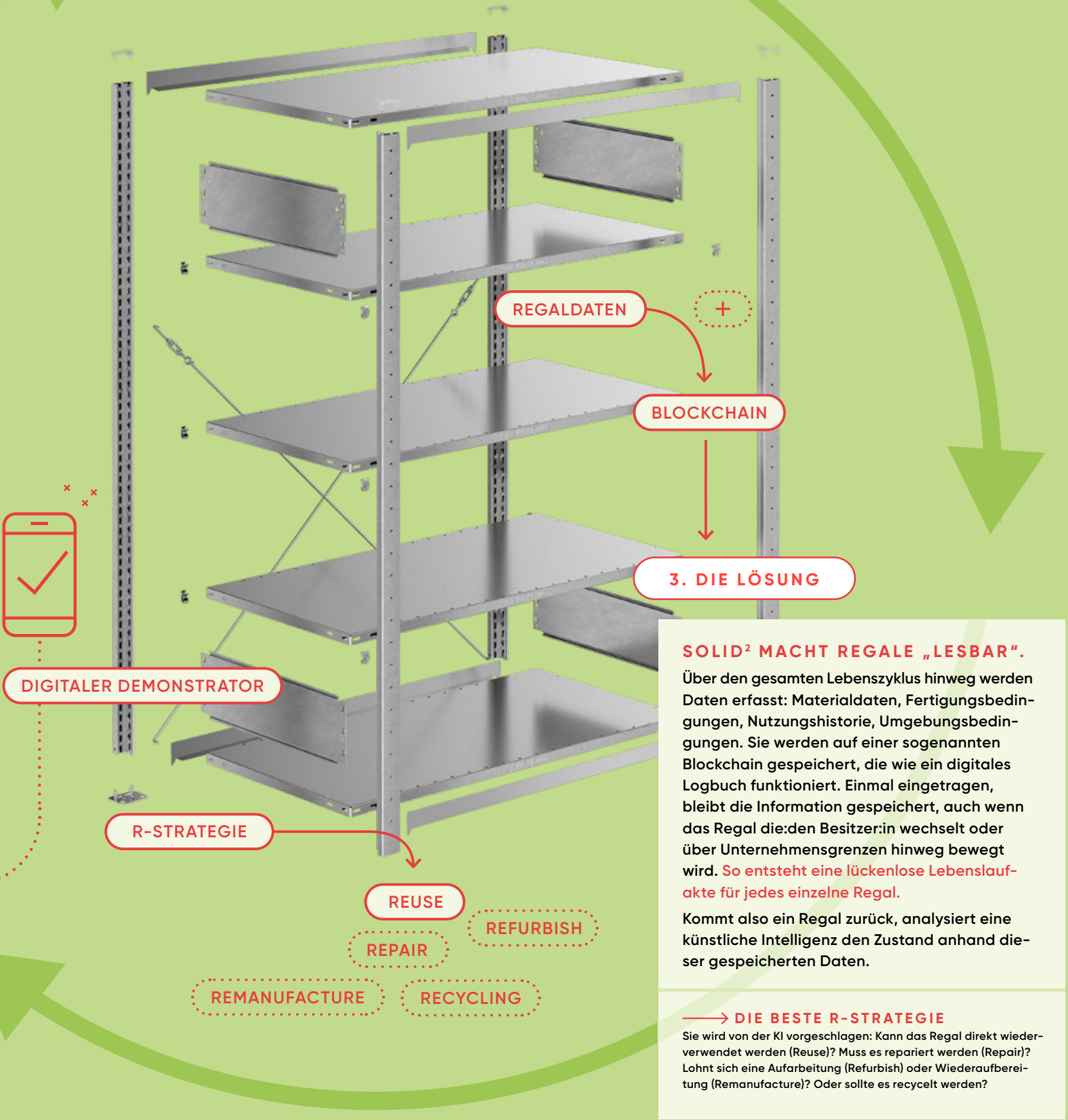
2. DAS PROBLEM

REGALE „VERSCHWINDEN“ EINFACH

Zwar sind Regale robust und werden für Jahrzehnte gebaut. Aber was passiert, wenn sie ausgedient haben? Oft verschwinden sie einfach, werden weiterverkauft, eingelagert oder verschrottet. Niemand weiß, wo sie bleiben. Und vor allem: Niemand weiß, in welchem Zustand sie sind.

„Wenn ein Regal irgendwann zurückkommt, haben wir keinerlei Informationen darüber“, erklärt Prof. Lier. „Aus welchem Material ist es? Wie wurde es belastet? Stand es in feuchter Umgebung? Ist es kontaminiert? Ohne diese Daten können wir keine fundierte Entscheidung treffen, was damit passieren soll.“

—> GENAU HIER SETZT SOLID² AN: Transparenz schaffen. Daten sammeln. Kreisläufe schließen.



IT'S AUTO- MAGIC



1.

**Automatisierte Kleinteile-
lagerung (KLS)
mit Behältern/Kartonagen
BEHÄLTER-SHUTTLE**



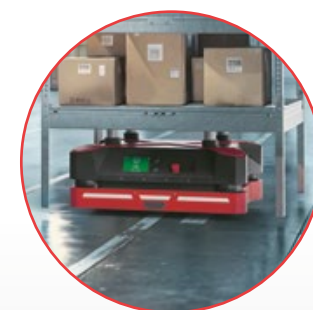
2.

**Automatisierte
Tiefeneinlagerung
PALETTEN-SHUTTLE**



3.

**Automatisierte
Kommissionierung
MODULARE
FTS-REGALSYSTEME**



Lagerdichte, Verfügbarkeit, Geschwindigkeit:
Die Anforderungen an moderne Logistik steigen. Gleichzeitig wird der Platz knapper und das Personal teurer. Automatisierung ist längst von der Zukunftsvision zu einer wirtschaftlichen Notwendigkeit geworden. SCHULTE entwickelt Systeme, die flexibel, modular und zukunftssicher sind. Ein Blick in die Praxis.

TRANSPORTROBOTER

SHUTTLE

AUTOMATISIERUNG

1. Automatisierte Kleinteile-Lagerung

BEHÄLTER-SHUTTLE



- + Hochverdichtete vollautomatisierte Ein- und Auslagerung unterschiedlichster Kleinteile in Behältern oder Kartonagen (typisch 600 x 400 mm)
- + Permanente Inventur und Bestandskontrolle
- + Echtzeit-Bestandskontrolle

So funktioniert's



01
Behälterbereitstellung
Die Ware wird in einen vordefinierten Behälter eingelegt und über Fördertechnik, AMRs oder Kommissionierstationen an das KLS übergeben.



02
Übergabe am Heber
Der Behälter wird automatisch identifiziert und dem vorgesehenen Heber zugeführt. Das Shuttle wird auf die Ziel-Lagerebene positioniert.



03
Einlagerung im Regalkanal
Das Shuttle fährt in den Kanal ein und transportiert den Behälter zur vom WMS/LVS vorgegebenen Fachposition.



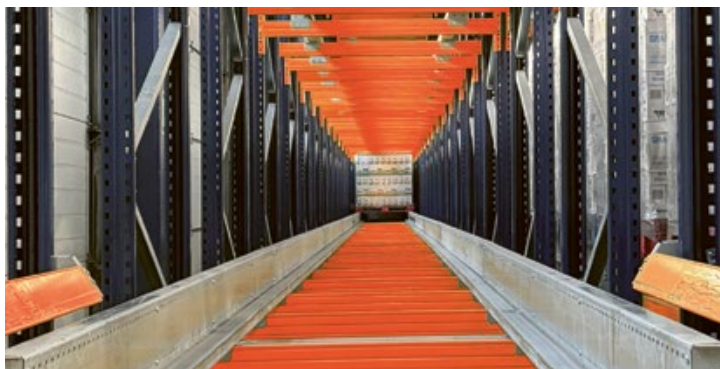
04
Lagerplatzzuordnung
Der Behälter wird am Zielplatz abgesetzt und systemseitig eindeutig mit dem Lagerplatz verheiratet. Standort, Bestand und Verfügbarkeit sind jederzeit transparent abrufbar.



→ IDEAL FÜR ERSATZTEILLAGER, PRODUKTIONSPUFFER, INTRALOGISTIK SOWIE E-COMMERCE (KLEINE BIS MITTLERE ARTIKEL)

2. Automatisierte Tiefeneinlagerung

PALETTEN-SHUTTLE



- + Automatisierte Blocklagerung mit maximaler Lagerverdichtung
- + Hoher Durchsatz und effiziente Prozesse
Je nach Regalkonzept ausgelegt für
 - LIFO (Last In – First Out) und
 - FIFO (First In – First Out)

So funktioniert's



01
Das Shuttle kann flexibel mit dem Stapler in jeden Kanal eingesetzt werden.



02
Die Palette wird – wie auch im konventionellen Einfahrregal – quer zur Gasse mit dem Stapler eingebracht.



03
Über das Bedienpanel fährt die Bediener:in die Palette ein: Das Shuttle unterfährt die Palette, hebt sie an und transportiert sie automatisch an die jeweils letzte freie Position im Kanal.



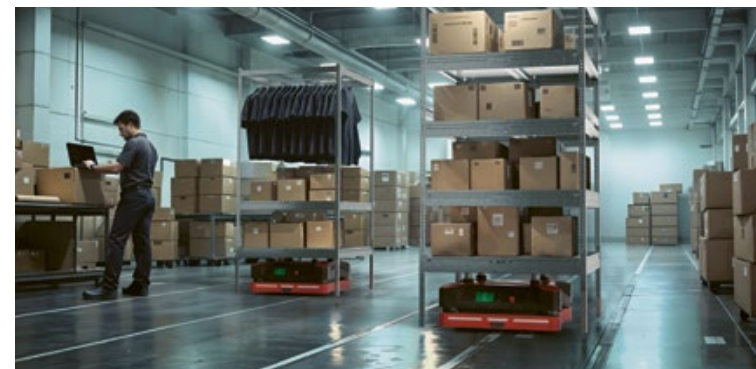
04
Im Kanal werden die Paletten verdichtet zusammengeschoben. Das Shuttle kann anschließend entnommen werden, sodass auch der letzte Stellplatz belegt werden kann – 100 % Nutzungsgrad des Kanals!

Der Prozess wiederholt sich kanal- bzw. gassenweise bis zur vollständigen Belegung. Der Auslagerprozess erfolgt spiegelbildlich. Sehr gut geeignet als Pufferlager zwischen zwei Lager- oder Betriebsbereichen.

→ IDEAL FÜR HOMOGENE GÜTER AUF EUROPALETTEN IN GROSSER STÜCKZAHL (BEISPIEL: KONSERVEN, PAPIERTÜCHER U. Ä.)

3. Automatisierte Kommissionierung

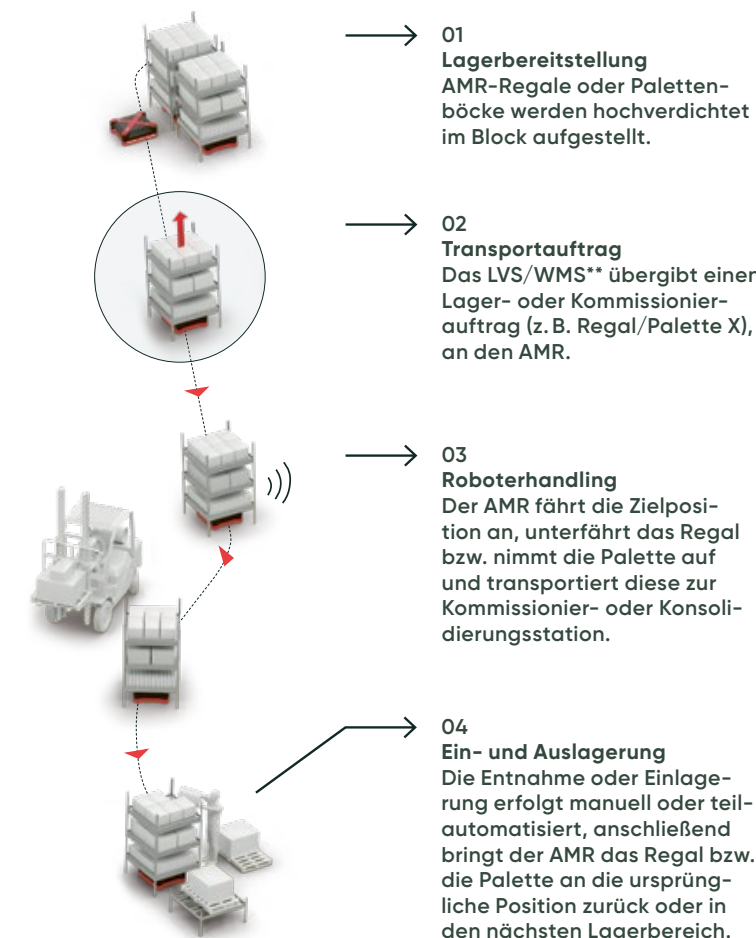
MODULARE FTS-/AMR-REGALSYSTEME*



↗ Bis zu 30 % mehr Produktivität durch 95 % weniger Laufwege bei 0 % Fehlerquote

- + Shelf-to-Person und Pallet-to-Person werden unterstützt
- + Modulares System
 - skalierbar in Breite und Höhe
 - für horizontale und vertikale Lagerlösungen
- + Seriennahes, getestetes System mit >100.000 Lastzyklen getestet, bereits im Realbetrieb im Einsatz
- + Made in Germany: einsatzbereit, robust und bewährt

So funktioniert's



* FTS = Fahrerlose Transportsysteme / AMR = Autonomous Mobile Robots.
** LVS = Lagerverwaltungssystem / WMS = Warehouse Management System.

DAS BRINGT DIE ZUKUNFT

Wer steht, verliert: Die Lagerlogistik entwickelt sich aktuell vom statischen Lagerplatz zum intelligenten Knotenpunkt der gesamten Wertschöpfungskette.

Die Antwort darauf heißt nicht blinde Automation, sondern intelligente, skalierbare und modulare Lösungen, die mit dem Unternehmen wachsen. So werden aus Technologie echte Wettbewerbsvorteile.

SCHULTE entwickelt Systeme, die mit Ihrem Unternehmen wachsen:

- + modular erweiterbar,
- + umnutzbar,
- + zukunftssicher.

Alle Lösungen sind so konzipiert, dass sie sich an veränderte Anforderungen anpassen lassen. Nach oben, zur Seite und in der Tiefe.

»Unternehmen, die früh in eine zukunftssichere Lagerlogistik investieren, sichern sich nicht nur Geschwindigkeit und Präzision, sondern auch eine hohe Skalierbarkeit in Zeiten globaler Unsicherheiten.«

Sascha Lichtenthäler
Verkaufsleiter für Lagerkonzepte, SCHULTE

ERFAHREN SIE MEHR ÜBER DIE SCHULTE AUTOMATISIERUNGSSYSTEME



Was passiert, wenn ein Kunde an einem Freitagnachmittag feststellt, dass er das Wichtigste vergessen hat: die 1.200 Fachböden, die am nächsten Morgen zu einer Eröffnung in Hannover geliefert sein sollen.

Bei SCHULTE passiert jetzt vieles ... → Statt auf den Montag zu vertrösten oder den Kunden abzuwimmeln, geht ein Mitarbeiter ans Telefon, der zuhört, die Dringlichkeit versteht und handelt. → Der Betriebsleiter stellt die Maschine um, eine Stunde Rüstzeit, dann läuft die Produktion. → Ein Express-LKW wird organisiert, der Versand koordiniert. → Am Samstagmorgen um 11 Uhr ist die Ware in Hannover – und die Eröffnung kann wie geplant stattfinden!

GESCHICHTEN WIE DIESE WERDEN
BEI SCHULTE MÖGLICH DURCH:

01 GUTE INFRASTRUKTUR

→ 3 eigene Fachbodenstraßen
für Industriefachböden

Dadurch: Im deutschen Markt einzigartige, hochflexible Produktionskapazität, auch für große Mengen!

02 VORPRODUKTION IN GROSSERIENFERTIGUNG

Dadurch: Expresslieferung in 72 Stunden,
Standardlieferung in 5 Arbeitstagen.

→ Nachtschicht

Dadurch: Schnelle Umsetzung kleiner bis
großer Aufträge.

03 FLEXIBLE LAGERKAPAZITÄTEN

→ 7.000 Artikel dauerhaft
auf Lager

Dadurch: Schnell abrufbare Produktions-
kapazität.

→ IHRE NÄCHSTE LIEFERUNG:
KOMMT UNTER GARANTIE!

Liefersicherheit – viel mehr als nur ein Versprechen im Katalog.

»Genau diese Zuverlässigkeit
ist für uns der Unterschied
zwischen einem Lieferanten
und einem echten Partner.«

Andrea Schulte — Geschäftsführerin

5 Jahre
Garantie
Fachboden-
regal

10 Jahre
Garantie
für
Nachkauf

Mit 5 Jahren Garantie und 10 Jahren Nachkauf-
garantie können Sie Ihre Anlagen erweitern und
ausbauen, ohne befürchten zu müssen, dass
wichtige Komponenten nicht mehr verfügbar sind!

LIEFERSICHERHEIT BEDEUTET BEI SCHULTE AUCH,
IN DIE ZUKUNFT ZU DENKEN

Ein ganz wichtiger Aspekt: SCHULTE legt Geschossanlagen
von Anfang an so aus, dass sie erweiterbar sind! Eine zwei-
geschossige Anlage wird bereits so konstruiert, dass sie auf
drei Geschosse erweitert werden kann. Der Aufwand für
den Kunden bleibt vergleichsweise klein, der Vorteil ist groß:
Bis zu 30 % Kapazitätswachstum lassen sich so relativ leicht
stemmen. Die Fachböden aus der ursprünglichen Anlage
können dabei weiterverwendet werden.

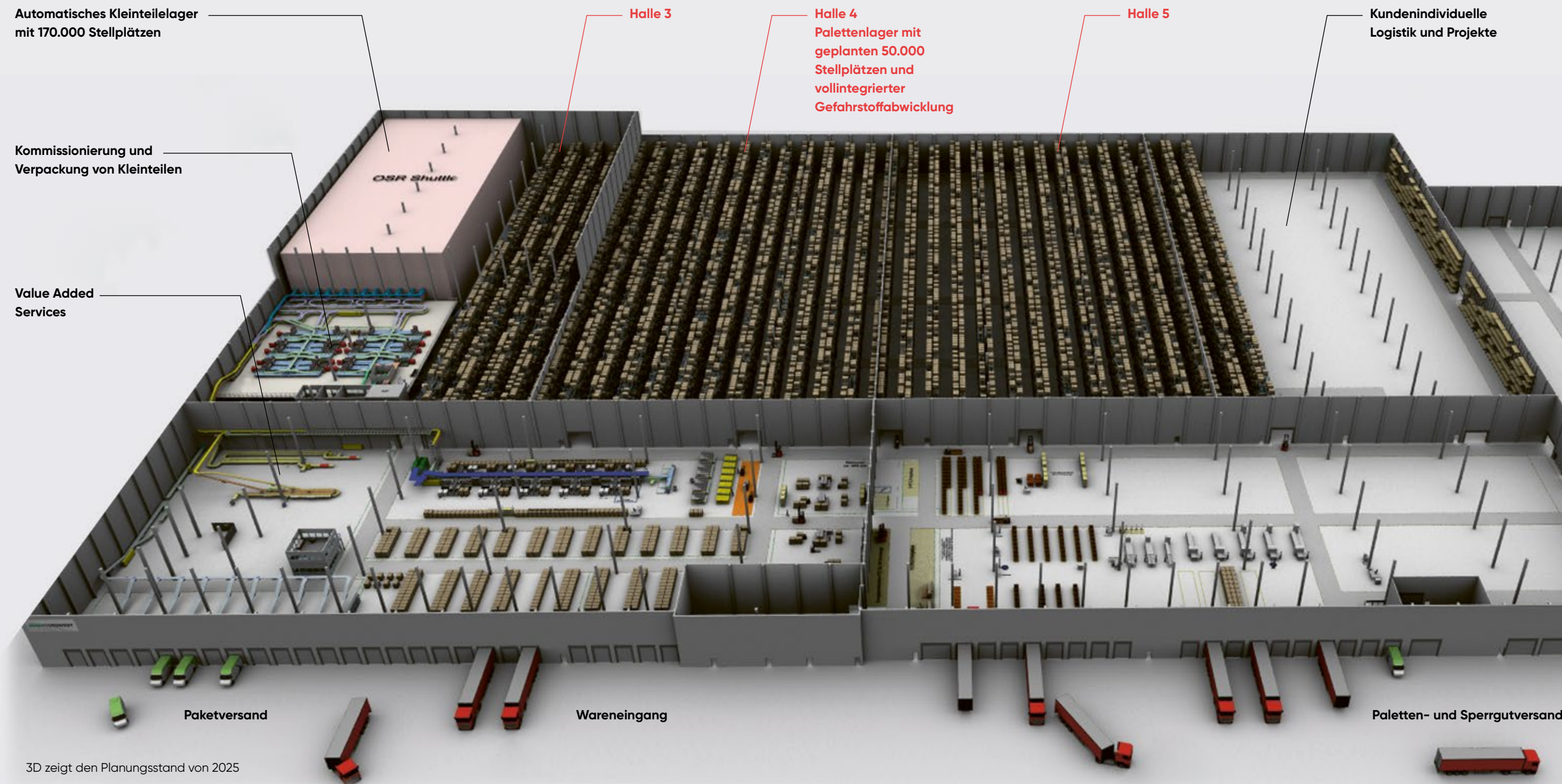
„Das System ist von ein- bis dreigeschossig modular er-
weiterbar“, erklärt Andrea Schulte. „Und darauf weisen wir
auch hin. Das machen nicht alle Marktbegleiter.“

Der Fachhandel schätzt SCHULTE als Partner, der liefert,
wenn es darauf ankommt. Kunden wissen: Hier steht jemand
hinter seinem Wort. Andrea Schulte: „Mir ist immer wichtig,
dass der Kunde von sich aus auf uns zukommt und sagt:
Mensch, das hat beim letzten Mal so super geklappt, des-
wegen kaufe ich jetzt wieder bei euch.“

VERLÄSSLICHKEIT ALS HALTUNG

In einer Branche, in der viele über Service sprechen, lebt
man ihn bei SCHULTE täglich. Verlässlichkeit ist hier also viel
mehr als nur ein Wort. Es ist eine Haltung, die sich in jedem
Projekt, in jeder Kundenbeziehung und in jedem Telefonat –
nicht nur am Freitagnachmittag – zeigt. ■

Das beste Fundament? Flexibilität!



HARD FACTS

Palettenregalanlage für modernes NORDWEST-Logistikzentrum mit topaktueller Materialflusstechnik in Alsfeld, Hessen

→ Hallenfläche: 68.000 m²

SCHULTE stattet insgesamt 3 Hallen mit einem Palettenlager aus

→ Über 35.000 Palettenstellplätze

→ Regalhöhe: bis zu 10,2 m

→ Halle 3: Palettenregale mit einer Gesamtlänge von über 3,3 km

→ Halle 4: 7 Doppelregalzeilen à 97,7 m für Kunststoffe, plus Bereiche für Lithium-Ionen-Akkus, Aerosole, entzündliche Flüssigkeiten mit vollständig integriertem Gefahrstofflager

→ Halle 5: 8 Doppelregalzeilen à 127,6 m für Kunststoffe

→ Bis zu 11.000 Kartons und 1.000 Paletten pro Tag im Warenausgang

→ Spezialisierte Lagerung mit vollintegriertem Gefahrstoffhandling

In Alsfeld baut NORDWEST eines der modernsten Logistikzentren der Branche. Für die Regalsysteme setzt der Handelsriese auf SCHULTE. Weil Vertrauen und Erfahrung zählen – und es manchmal darauf ankommt, ganz schnell die richtige Antwort zu finden.

KUNDE

NORDWEST HANDEL AG

BRANCHE

GROSSHANDEL

AUFTRAGSUMFANG

BERATUNG, PLANUNG, LIEFERUNG & MONTAGE

Als einer der beiden großen Einkaufsverbände im PVH* in Deutschland steht NORDWEST für ein dichtes Netzwerk von Fachhändlern – und seit Jahren gehört SCHULTE zu den Premium-Lieferanten. Beim Neubau des Zentrallagers in Alsfeld geht es um eine andere Dimension: 1,5 Millionen Euro Projektvolumen für das Palettenlager. Internationale Ausschreibung. Die Frage: Kann SCHULTE auch im großen Wettbewerb überzeugen?

DIE ANTWORT FÄLLT BEIM RICHTFEST AM 23. SEPTEMBER 2025: SCHULTE ERHÄLT DEN ZUSCHLAG. „Für uns ist es ein wichtiges Signal, dass wir uns in einem internationalen Wettbewerbsumfeld durchsetzen konnten“, erklärt Andrea Schulte. „Das zeigt die hohe Kompetenz unseres Teams, gerade in der Planung und Realisierung komplexer Projekte.“ Das bestätigt auch Bastian Wolfgarten, Geschäftsereichsleiter Logistik bei NORDWEST: „Von SCHULTE hatten wir bislang nur Positives gehört. Alle offenen Themen wurden unkompliziert und professionell gelöst.“

Denn jeder, der schon einmal ein Bauprojekt begleitet hat, kennt das: Was auf dem Papier funktioniert, muss in der Realität oft nachjustiert werden. Raumhöhen ändern sich. Durchfahrtsbreiten müssen angepasst werden. In Alsfeld werden die Hallen sukzessive übergeben, Planung und Montage müssen sich also immer wieder neu synchronisieren.

HIER ZEIGT SICH, WAS EIGENINITIATIVE BEDEUTET: Im richtigen Moment die richtige Lösung finden. Mitzudenken statt nur abzuarbeiten. Der eigene Obermonteur ist vor Ort, der verantwortliche Projektingenieur zeigt regelmäßig Präsenz auf der Baustelle. Kurze Wege, schnelle Entscheidungen.

Die Anlage in Alsfeld ist beeindruckend: 68.000 Quadratmeter Hallenfläche. Über 35.000 Palettenstellplätze. Würde man alle Palettenregale aneinanderstellen, käme man auf über 3,3 Kilometer. Dazu kommen Bereiche für Lithium-Ionen-Akkus, Aerosole und entzündliche Flüssigkeiten – jeweils mit speziellen Anforderungen.

»Wir spüren, dass SCHULTE ausschließlich mit eigenen Ressourcen arbeitet und dadurch maximale Flexibilität in Planung, Lieferung und Baustellenbetreuung gewährleistet.«

Bastian Wolfgarten — Geschäftsereichsleiter Logistik bei NORDWEST Handel AG



VON ENTSCHEIDENDEM VORTEIL

SCHULTE verfügt über vier Fachbodenstraßen, mehr als jeder andere Anbieter in Deutschland. Rund 7.000 Artikel sind ständig auf Lager. Wenn es schnell gehen muss, kann SCHULTE reagieren. Für das gesamte Händlernetz von NORDWEST wird sichtbar: SCHULTE kann auch im großen Maßstab liefern.

Am Ende zählt weniger die Größe eines Projekts als die Art, wie es umgesetzt wurde. Mit Flexibilität, wo sie gebraucht wurde. Mit Verlässlichkeit, wo sie erwartet wurde. **Und mit der Haltung, die SCHULTE seit Jahrzehnten prägt: auf Augenhöhe arbeiten, mitdenken und liefern.** ■

WODURCH UNTERSCHIEDET SICH SCHULTE VON SEINEN WETTBEWERBERN?

1

SCHULTE behält die gesamte Wertschöpfungskette in der Hand

- + Montage mit ausgewählten Partnern
- + Enge Begleitung von eigenem Personal vor Ort wie Obermonteur:innen und Projektingenieur:innen
- + Kurze Entscheidungswege
- + Hohe Eigenfertigungstiefe
- + Über Jahrzehnte gewachsene Erfahrung

2

Wettbewerbsvorsprung durch einzigartige SCHULTE Infrastruktur

- + 4 eigene Fachbodenstraßen: mehr als jeder andere Anbieter in Deutschland
- + 7.000 Artikel auf Lager
- + Hohe Liefergeschwindigkeit



Die 4 hochmodernen, vollautomatischen Fachbodenstraßen gewähren SCHULTE maximalen Spielraum in der Produktion.



»Mit SCHULTE haben wir einen Partner gefunden, der die nötige Erfahrung, Verlässlichkeit und Flexibilität mitbrachte, um einen zentralen Baustein unseres Neubauprojekts erfolgreich umzusetzen.«

Thorsten Segal — Vorstand der NORDWEST Handel AG

Hier im Gespräch mit Andrea Schulte, geschäftsführender Gesellschafterin von SCHULTE

* Produktionsverbindungshandel. Spezialisierte Form des Großhandels (B2B), der Güter zwischen Produktionsstufen vermittelt.

SCHULTE Shortys



Aus dem Lager ins Museum: SCHULTE Regale als kreative Bühne

KONZEPTKUNST

Es ist mittlerweile eine kleine Tradition: Auch in der dritten Ausgabe von REGAL präsentieren wir ein Kunstprojekt, in dem SCHULTE Regale eine zentrale Rolle spielen. Nun ist es die Leipziger Konzeptkünstlerin Frenzy Höhne, die unsere Regalsysteme proaktiv für die Präsentation ihrer Arbeiten ausgewählt hat.

Für ihre Installation „BESSERMENSCHEN – Babbel“ nutzte sie schwarze SCHULTE Regale verschiedener Höhen von 135 bis 455 cm, zusammengefügt zu einem offenen Achteck. Für ihre 100 charakteristischen Porzellanfiguren, die BESSERMENSCHEN, verwandelte sie so die Regale in eine raumgreifende Bühne. Der aufstrebende Regalturm weckt neben der Anmutung von Warenlagerregalen Assoziationen mit dem Turmbau zu Babel – Symbol für die Selbstüberhöhung des Menschen. Mit der Nutzung von SCHULTE Regalen gibt Frenzy Höhne ein weiteres Beispiel dafür, wie die Funktion zum Rahmen für Kunst wird. ■



Frenzy Höhne © VG Bild-Kunst, Bonn 2026

FUN FACT

BESSERMENSCHEN

stellt uns die Künstlerin mit ihren farbenfrohen Kleinplastiken vor, die sich in einer Welt von Warenregalen eingerichtet haben. Die knallbunten Porzellanfiguren thematisieren als Konsument:innen mit ihren riesigen, weißen Einkaufstaschen – beschriftet mit aktuellen Werbeslogans – die nicht enden wollende Selbstoptimierung und Suche unserer Gesellschaft nach Glück und Erfüllung.



Frenzy Höhne © VG Bild-Kunst, Bonn 2026



Frenzy Höhne © VG Bild-Kunst, Bonn 2026

→ frenzy-hoehne.de

Frenzy Höhnes Installation „BESSERMENSCHEN – BABBEL“ war 2025 im DG Kunstraum Diskurs Gesellschaft München zu sehen.

»Ich freue mich sehr, dass die unterschiedlichsten Künstler:innen in unseren Regalen immer wieder Inspiration finden, um sie zum Teil ihrer Kunst- und Installationsprojekte zu machen.«

ANDREA SCHULTE



RAL 1017

Safran-
gelb

RAL 5010

Enzian-
blau

RAL 3024

Leucht-
rot

RAL 4005

Blau-
lila

RAL

Ihre
Wunsch-
farbe

Die Lagerwelt wird bunt

CORPORATE COLORS

Farbige Regale sind mehr als nur ein optisches Feature: Sie erleichtern die Zuordnung von Bereichen und helfen Mitarbeitenden bei der Orientierung. Farbe strukturiert und schafft Identifikation mit dem Unternehmen. Dank der flexiblen Pulverbeschichtungsanlage ist bei SCHULTE mehr als nur eine verzinkte Oberfläche möglich. Ob Standard – verzinkt, enzianblau, feuerrot, lichtgrau und schwarz – oder in Ihren Unternehmensfarben: Sie wählen aus dem RAL-Fächer, was zu Ihnen passt. ■



FUN FACT

DAS DRK-REGAL

Exklusiv für das Deutsche Rote Kreuz hat SCHULTE Fachbodenregale gemäß der Vorgaben des Corporate Designs realisiert. In der RAL-Farbe „Leuchtröt“ wurden die Seitenteile der Regale pulverbeschichtet und sorgen nun in den Lagern des DRK für Ordnung, Strahlkraft und gute Laune.



