ISSN-Nr. 1612-1848

www.stapler-world.com

STAPLER WORLD

Informationsplattform & Magazin für Flurförderzeuge & Logistik

5. Ausgabe I Oktober 2024 I 22. Jahrgang

Heli verstärkt Präsenz
Neues Headquarter in Friedberg

Seite 18

Interview mit Tim Schultz
Wasserstoff in der Intralogistik

Seite 32

VETTER®

135 Jahre Pioniergeist
60 Jahre Gabelzinken

The right fit
For every cell

Our genuine system - your first choice

- Highest quality
- Constant improvement
- Excellent performance
- Reliable service

Over 40 years of developing and perfecting battery filling products allow us to provide you with the most reliable system focusing on innovation and usability – a valuable contribution to an extended battery lifetime.

bfs batterie füllungs systeme GmbH
info@bfsgmbh.de

Mitterweg 9/11 | 85232 Bergkirchen | Germany
bfsgmbh.de | +49 8131 36400

Der Mann, der die Gabelzinken neu erfand

Es ist der Dreiklang aus Innovation, Qualität und Tradition, der Unternehmer zum Erfolg führt. Ein Beispiel für den inhabergeführten Mittelstand, der Deutschland prägt, ist das Familienunternehmen Vetter, das von Arnold Vetter geleitet wird. Das Produkt, das seine Eltern 1964 auf den Weg brachten, führte er zum Erfolg.

Mit immer neuen Ideen entwickelte das Unternehmen gemeinsam mit seinen Kunden das Produkt kontinuierlich weiter. Eine Gabelzinke ist deshalb heute nicht nur ein umgeformter und veredelter Vierkantstahl, sondern bietet eine ganze Reihe von Funktionen inklusive Sensoren und Kameratechnik. Bei einem Rundgang durch die Produktion wurde deutlich, dass stets an neuen Verfahren gearbeitet wird. Ob die Automatisierung, die Nachhaltigkeit oder die Erweiterung der Produktionskapazitäten – das Unternehmen ist stets am Puls der Zeit, wenn es um neue technische Möglichkeiten geht. Wie wichtig dabei der Austausch mit den Kunden ist, wurde auf der Jubiläumsfeier am 20. September in Burbach am Firmenstandort deutlich. Rund 250 Besucher kamen, um gemeinsam mit dem Unternehmen zu feiern. Als Gabelzinken-Hersteller mit 60 Jahren Erfahrung in der Gabelzinkenproduktion und 135-jähriger Firmengeschichte hat das Unternehmen sein umfangreiches Gabelzinken-Komplettprogramm präsentiert und bei verschiedenen Produktvorführungen live in der Anwendung gezeigt. Langjährige Partner aus der Anbaugeräte-Industrie und Intralogistik gestalteten gemeinsam eine Hausmesse, um ihre Produkte vorzustellen. Alles, was vorne am Stapler für eine sichere Logistik gebraucht wird, konnten sich die Gäste ansehen. Präsentiert auf der Hausmesse haben sich die Unternehmen Durwen, Kaup, S+H, Griptech, Stabau, Hagaberg, Ravas, Filics, Intralog Consulting und die Regionalgruppe Südwestfalen des BVL. Einblicke in das Firmenjubiläum unter dem Motto „Vorne am Stapler´24“ finden Sie ab Seite 8. Arnold Vetter genießt in der gesamten Branche eine sehr hohe Wertschätzung als Ideengeber und Partner – das ist auf den ersten Blick deutlich geworden. Er erkennt neue Märkte sofort. Ein Beispiel gefällig: Am 25. September waren Mitarbeiter des Unternehmens auf der FTS-Fachtagung in Dortmund. Oder wie es einer seiner Mitarbeiter formuliert: „Wir sind überall“. Nun ein Wort zu den Mitarbeitern, die gemeinsam hinter dem Unternehmen stehen und ihren Chef schätzen. Die gesamte Firmenveranstaltung war geprägt von einem familiären Zusammenhalt, der gute mittelständische Unternehmen auszeichnet.

Thomas Schneidewind
Chefredakteur

Das TechTex Team gratuliert an dieser Stelle sehr herzlich und wir bedanken uns für den guten Austausch.

Im Namen des gesamten Teams,

VETTER®
forks.com

SmartFork®

Arbeitssicherheit erhöhen und Schäden reduzieren

- Einzigartige Sicht vor und auf die Ware
- Sichere Aufnahme von Ladungsträgern
- Präzises Einfahren in die Palettentasche
- Einfahrtiefenbestimmung
- Personenerkennung
- Horizontanzeige

60 YEARS FORKS
135 years VETTER

VETTER Industrie GmbH
info@smartfork.com
www.smartfork.com

INHALT

Editorial	03
Inhalt	04
Meldungen	05
Titelstory: VETTER Industrie GmbH - It´s all about forks	06 – 07
Vorne am Stapler´24 - die VETTER Jubiläumsfeier	08 – 09
E-Stapler: Multifunktionale Lösungen für aktuelle Erfordernisse	10
E-Staplerserie: Außergewöhnlich manövrierfähig, bedienerfreundlich und nachhaltig	11
Südkoreaner bieten Premium-E-Stapler zu attraktiven Preisen	12
Elektro-Gegengewichtsstapler: Herausforderungen kostengünstig und nachhaltig meistern	13
Logistikzentrum setzt auf Serie-A-Gabelhubwagen	14
Zielgenau durch sensorischen Gangeinfahrassistent	15
Fünf in einer Reihe - kompakte Teleskoplader	16
100 Prozent elektrisch auf allen Untergründen	17
Vermieter spenden für Anti-Brustkrebs-Kampagne	17
Europäisches Headquarter in Friedberg eröffnet	18
Interview mit Tugrul Solak, RMG Ersatzteile-Vertriebs GmbH	19
Solarenergie macht Holzwerk ein Stück unabhängiger	20 – 21
Zubehör – vom Betriebsmittel bis zur Sicherheitskomponente	22 – 31
Interview mit Tim Schultz, Gründer der greecon Consulting, über den EInsatz von Wasserstoff in der Intralogistik	32 - 33
Dinges Logistics setzt auf Kalmar-Flotte	34 - 36
Abo & Vorschau	37

Inserentenverzeichnis

Banyitong Science & Technology Developing Co., Ltd., Hefei City, Anhui Province/VR China	31
Bauer GmbH, Südlohn	33
bfs - batterie füllungssysteme GmbH, Bergkirchen	U2
Combilift Ltd., Co. Monaghan /Irland	11
Efaflex Tor- und Sicherheitssysteme GmbH & Co. KG, Bruckberg	13, 29
ELGAKU GmbH, Fahrenzhausen	13
Siegfried Frenzen GmbH, Willich	19
Hangcha Europe GmbH, Flörsheim am Main	38, 39
HELI Europe SAS, Coquelles/Frankreich	27
HOPPE Unternehmensberatung Beratung für Informationsmanagement, Heusenstamm	Beilage
Industrie-Elektronik Brilon GmbH, Brilon	21
PALFINGER GmbH, Ainring	17
RAVAS Europe BV, KM Zaltbommel/Niederlande	23
RMG Ersatzteile-Vertriebs GmbH, Mülheim-Kärlich	15
Vetter Industrie GmbH, Burbach	Titelstory, 3, 6 – 7

IMPRESSUM

Verlag
DVS Media GmbH
Aachener Straße 172 · 40223 Düsseldorf · Tel. +49 211 1591-0
Geschäftsführung: Dirk Sieben

Beirat
Oliver Bachmann

Chefredaktion
Thomas Schneidewind (V.i.S.d.P.)
thomas.schneidewind@dvs-media.info

Redaktion
Andreas Breidscheid · andreas.breidscheid@dvs-media.info
Birgit Vetter · birgit.vetter@dvs-media.info

Anzeigen
Markus Winterhalter (verantwortlich)
Tel. +49 211 1591-142 · markus.winterhalter@dvs-media.info
Samira El Allaoui
Tel. +49 6139 293442 · Mobil +49 176 45709126
samira.elallaoui@dvs-media.info

Vertrieb:
Leser-Service DVS Media GmbH
Telefon: +49 211 1591-162 · vertrieb@dvs-media.info

Produktion:
Mike Reschke (Leitung) · mike.reschke@dvs-media.info
Julia Bobe (Layout) · julia.bobe@dvs-media.info

Druck:
D+L Printpartner, Bocholt
„STAPLERWORLD" und „FTS-/AGV-Facts" werden auf chlorfrei gebleichtem Papier gedruckt.

Bezugsbedingungen:
„STAPLERWORLD" erscheint sechs Mal im Jahr. Im Abonnement kann „STAPLERWORLD" durch den Buchhandel oder direkt beim Verlag bezogen werden. Einzelheft 15,00 € inkl. MwSt., zzgl. Versandkosten; jährliche Bezugskosten Inland: 90,00 €, inkl. Versandkosten und MwSt.; jährliche Bezugskosten Ausland: 120,00 inkl. Versandkosten, exkl. MwSt.

Für Leistungsminderung durch höhere Gewalt und andere vom Verlag nicht verschuldete Umstände (z. B. Streik) können keine Entschädigungsansprüche von Abonnenten und/oder Inserenten geltend gemacht werden.

Urheber- und Verlagsrecht:
„STAPLERWORLD" und „FTS-/AGV-Facts" sowie alle in dieser Zeitschrift enthaltenen Beiträge, Bilder und Tabellen sind urheberrechtlich geschützt. Mit Ausnahme der gesetzlich zugelassenen Fälle ist eine Verwertung ohne Einwilligung der DVS Media GmbH strafbar. Für unverlangt eingesandte Manuskripte wird keine Haftung übernommen.

Find us on

www.home-of-intralogistics.com

Clark kehrt in die USA zurück

Clark Material Handling verlegt seinen Hauptsitz von Korea wieder in die USA. Die Heimkehr soll der Grundstein einer globalen Wachstumsstrategie sein. Gleichzeitig wird das Global Headquarter mit der nordamerikanischen Niederlassung der Material Handling Company (CMHC) in Lexington, Kentucky zusammengelegt, um die Stärken beider Unternehmen zukünftig zu nutzen. Ein strategischer Schritt für weiteres weltweites Wachstum in den nächsten Jahrzehnten. Die neue Organisation trat bereits mit Wirkung vom 1. Juli 2024 in Kraft und wird ihren Sitz in Dallas, Texas, haben. Die offizielle Eröffnung des neuen Hauptsitzes ist für den 1. Januar 2025 geplant. Chuck Moratz, Präsident Global Headquarter, wird die neue Organisation leiten und gleichzeitig als CEO bei CMHC fungieren. Er verfügt über mehr als 30 Jahre Erfahrung im Bereich Flurförderzeuge und hatte unterschiedliche Schlüsselpositionen bei CMHC inne, darunter Engineering Director, Vice President of Truck Operations und COO. Auf globaler Ebene war er unter anderem als Vice President of Global Engineering tätig. Darüber hinaus hat er die Markteinführung zahlreicher neuer IC- und elektrischer Gabelstapler, einschließlich der zukunftsweisenden S-Series, beaufsichtigt.

INFO Bild: Clark

www.clarkmheu.com

Claus Herting neu im Vertrieb bei Hyster-Yale

Seit dem 1. März 2024 hat der Diplom-Kaufmann bei der Hyster-Yale Deutschland GmbH mit Sitz in Frankfurt/M. die Geschäftsleitung des Gebiets Zentral- und Osteuropa sowie Türkei als Area Business Director übernommen. Im Rahmen der Verantwortung für diesen Markt gehört der Vertrieb über das unabhängige Vertragshändlernetz für die Marken Hyster und Yale zu seinen Hauptaufgaben. Mit einem Team von sieben Area Business Managern unterstützt er die Händler vor Ort bei kundenindividuellen Lösungen, Finanzierung und Full Service für Flotten. Sein beruflicher Werdegang umfasst unter anderem zwölf Jahre bei einem Flurförderzeuge-Hersteller sowie Managementpositionen in Unternehmen vom Start-up bis zum DAX-Konzern. In diese Position bringt er nun mehr als zwanzig Jahre Industrieerfahrung aus den Bereichen erneuerbare Energien, Maschinenbau und Investitionsgüter ein. Herting besitzt für diese internationale Führungsaufgabe zahlreiche Zusatzqualifikationen, so z.B. Fortbildungen an der INSEAD Business School, dem Management Institut St. Gallen und eine Ausbildung zum Change-Management-Consultant.

INFO Bild: Hyster-Yale

www.hyster-yale.com

Neu im Netz: Home of Intralogistics

Im September haben die STAPLERWORLD und die FTS-/AGV-Facts eine neue Heimat im Netz bekommen: Unter der Domain „Home of Intralogistics“ finden unsere Leser alle Nachrichten rund um Flurförderzeuge und Fahrerlose Transportsysteme – auf einen Blick und kompakt aufbereitet. Die neue Branchenplattform bietet Information und nutzwertige Inhalte sowie Hintergründe. Der inhaltliche Schwerpunkt liegt dabei auf den beiden Themenschwerpunkten der STAPLERWORLD und FTS-/AGV-Facts. Dabei berichtet die Redaktion tagesaktuelle über Nachrichten aus der Branche.

Unter den jeweiligen Reitern stehen die einzelnen Hefte zum Download bereit. Auch unsere digitale Zubehör-Sonderausgabe der STAPLERWORLD finden unsere Leser an dieser Stelle. Wie auch ein Archiv der zurückliegenden Ausgaben.

Die Beiträge sind nach Stichworten geordnet und umfassen neben den Kernthemen der Objekte auch weitere Aspekte der Intralogistik – zum Beispiel neue Projekte von Herstellern und Betreibern, Personalnachrichten, Marktübersichten und Interviews. Die Redaktion wird die Anzahl der Formate zukünftig kontinuierlich erweitern.

HOME OF INTRALOGISTICS
DAS BRANCHENPORTAL

INFO Bild: DVS Media GmbH

www.home-of-intralogistics.de

It's all about forks – 135 Jahre Pioniergeist und 60 Jahre Gabelzinken

In einer der ältesten Industrieregionen Deutschlands feiert ein Unternehmen in diesem Jahr gleich ein doppeltes Jubiläum: Die VETTER Industrie GmbH, weltweit führender Hersteller von Gabelzinken für Gabelstapler, blickt auf 135 Jahre erfolgreiche Unternehmensgeschichte zurück und begeht zeitgleich 60 Jahre Gabelzinken-Produktion.

„Unternehmergeist und Leidenschaft sind die Eckpfeiler unserer Geschichte", sagt Arnold Vetter, geschäftsführender Gesellschafter der VETTER Industrie GmbH in Burbach. Die Wurzeln von VETTER reichen bis ins Jahr 1889 zurück. Damals schmiedete sein Urgroßvater, Firmengründer Arnold Vetter, Teile für den Bergbau und schuf damit die Grundlagen für das heutige Unternehmen.

In den folgenden Jahrzehnten entwickelte sich das Unternehmen beständig zu einem leistungsfähigen Hersteller von Bergbauausrüstungen weiter. Nach dieser ersten Blütezeit folgte eine Reise durch Wirtschaftskrisen, Währungsreformen und Weltkriege.

„Die Ruhe bewahren und weitermachen – Mit Besonnenheit und Entscheidungsfreude haben wir über Generationen Krisenbewältigung und Resilienz erlernt. Wir wählen Optionen mit Bedacht, verlieren niemals den Mut und den Glauben an den Erfolg.

So können wir mit unserem Team immer wieder neue Wege gehen", beschreibt Arnold Vetter in wenigen Worten die bewegte Geschichte, die Unternehmen und Familie geprägt hat. 1964 war dann ein entscheidendes Jahr: die ersten Gabelzinken wurden für den damals aufkommenden Zukunftsmarkt der Gabelstapler hergestellt.

Pure Handarbeit anno 1964: Die ersten Gabelzinken werden gefertigt

Eine weitere wegweisende Entscheidung dann im Jahre 1991: Aus einem Unternehmen entstanden zwei: Der Geschäftsbereich Gabelzinken wurde aus dem damaligen Stammunternehmen (Krantechnik) in Siegen- Eiserfeld ausgegliedert und in die heutige VETTER Industrie GmbH überführt.

Die Produktion wurde an den neuen Standort in Burbach verlagert. Zeitgleich übernahmen Arnold und Gabriele Vetter in 4. Generation die Geschicke dieses nun „neuen" Unternehmens.

In den Folgejahren wuchs das Unternehmen kontinuierlich. Konsequent wird das Ziel verfolgt, den Markt in all seinen Varianzen abzudecken. Das wohl weltweit umfangreichste Produktprogramm bietet Gabelzinken für alle Einsatzbereiche und Anwendungen. Einen weiteren Schub brachte die Integration von Kameratechnik und Sensorik in die Gabelzinke – die SmartFork® AGV Ready war geboren.

AGV Ready-Sensoren in der Gabelzinkenspitze mit CROC-Beschichtung zur Rutschhemmung

Intelligente Sensortechnik in Aktion

Fahrerlose Transportsysteme müssen in dynamischen Umgebungen sicher navigieren und Lasten stabil sowie sicher handhaben. Kosteneffizienz, Wartungsfreiheit und Zuverlässigkeit sind Eigenschaften der AGV, die dabei vorausgesetzt werden.

Die VETTER SmartForks® AGVReady sind für genau diese Aufgaben entwickelt. Distanzsensoren in den SmartForks®

AGV Ready erkennen Ladegut und Störkanten schon frühzeitig bei der Fahrt zur Ware. Das ist entscheidend, da für die Ladungsaufnahme die sicherheitsrelevante Umfeldüberwachung der AGV vorübergehend abgeschaltet werden muss.

Während der Ladungsaufnahme detektieren Sensoren in den smarten Gabelzinken weitere Hindernisse zuverlässig. Wieder andere Sensoren „sehen" am Ende des Ladungsträgers Hindernisse und erkennen gebrochene Bretter oder durchhängende Ladung in den Palettentaschen. Ein Belegungssensor mit Einfahrttiefenmessung vermeidet das Durchstechen in nachgelagertes Ladegut.

Ist die Ware einmal aufgenommen, sorgt ein Lastanschlagssensor für die millimetergenaue Überwachung der Ladung am Gabelrücken, während die Ladungskontrolle die Positionsüberwachung der Ladung auf den Gabelzinken übernimmt. Gleichzeitig erkennt der EasySecure Sensor, ob die Ladung ordnungsgemäß aufgenommen wurde. Er registriert auch, ob sich das Transportgut während des Transportvorgangs bewegt oder gar von den Gabelzinken rutscht.

Maximilian Vetter mit Werksleiter Henning Boss und Fertigungsmeister Torsten Diehl

Das Erfolgsrezept für stabile Lieferketten

Hohe Investitionen in modernste Produktionsanlagen und eine gezielte Erhöhung der Fertigungstiefe tragen dazu bei, dass Probleme in der Lieferkette erst gar nicht auftreten. Darüber hinaus nimmt das Unternehmen seit 2007 in wichtigen Auslandsmärkten den Vertrieb in eigene Hände. Seit 2017 ist man mit einem eigenen Produktionsstandort in Pennsylvania/USA aktiv. Das Auslandsengagement trägt heute wesentlich zum Unternehmenserfolg bei. Die Erweiterung der Produktionsflächen am Standort in Burbach hielt mit dieser Entwicklung Schritt. Erst im letzten Jahr wurde eine Standorterweiterung abgeschlossen und ein neues Logistikzentrum realisiert.

Die klimaneutrale Gabelzinke

Auf der Prioritätenliste ganz oben steht die nachhaltige Ausrichtung des gesamten Unternehmens. Gabriele Vetter: „Seit Jahrzehnten tun wir viel dafür. Sei es die Materialversorgung mit der Bahn, die fast ausschließliche Verwendung wiederverwendbarer Verpackungen, Wärmerückgewinnung, Farben auf Wasserbasis, Strom aus erneuerbaren Quellen und vieles mehr. Wir sind auf dem Weg zur GreenFork!".

Die Familientradition geht weiter

„2024 sind fast 550 Menschen am Standort in Burbach beschäftigt und 135 Jahre nach unserer Gründung, sind wir sehr stolz darauf, ein unabhängiges Familienunternehmen zu sein. Das gibt uns die Möglichkeit, Werte wie Fairness und Menschlichkeit im harten industriellen Wettbewerb vorzuleben", sagt Maximilian Vetter, der seit 2023 in fünfter Generation die Familientradition fortsetzt. Ein Familienunternehmen im besten Sinne!

Nahaufnahme Lastanschlagsensor mit CROC-Beschichtung zur Rutschhemmung

INFO

VETTER Industrie GmbH
Carl-Benz-Straße 45
57299 Burbach · GERMANY
Tel: +49 2736 4961-0
Email: info@gabelzinken.de
www.gabelzinken.de

VETTER®

Vetter feiert Jubiläum: 60 Jahre Gabelzinkenproduktion!

„Vorne am Stapler´24“ – unter diesem Motto stand das Vetter Kundenevent am Freitag, den 20. September 2024. Über 250 Kunden, Partner und Gäste sind in das Hauptwerk in Burbach bei bestem Wetter gekommen, um das Jubiläum zu feiern. Als Gabelzinken-Hersteller mit 60 Jahren Erfahrung in der Gabelzinkenproduktion und 135-jähriger Firmengeschichte hat das Unternehmen sein umfangreiches Gabelzinken-Komplettprogramm präsentiert und bei verschiedenen Produktvorführungen live in der Anwendung gezeigt.

Langjährige Partner aus der Anbaugeräte-Industrie und Intralogistik gestalteten gemeinsam eine Hausmesse, um ihre Produkte vorzustellen. Alles, was vorne am Stapler für eine sichere Logistik gebraucht wird, konnten sich die Gäste ansehen. Präsentiert auf der Hausmesse haben sich die Unternehmen Durwen, Kaup, S+H, Griptech, Stabau, Hagaberg, Ravas, Filics, Intralog Consulting und die Regionalgruppe Südwestfalen des BVL.

Einblicke in die Produktion

Aber wie wird aus einem Stück Stahl eigentlich eine Gabelzinke? Wie kommt es zur Vielfalt im Vetter Gabelzinken-Programm? Um diese Fragen zu beantworten, gab das Vetter-Team bei Betriebsführungen Einblicke in die moderne Burbacher Gabelzinkenproduktion.

Arnold Vetter – ein Blick auf das Lebenswerk

Ein besonderer Moment war der Rückblick von Arnold Vetter auf die letzten Jahrzehnte und vor allem auf das Jahr 1964, in dem die erste Gabelzinkenbestellung vom langjährigen Partner Genkinger GmbH in Münsingen einging. Stefan Luhn hat sich im Namen der Firma Genkinger für die sehr gute Zusammenarbeit bedankt.

Vorträge, die Mut machen

Neben der Ausstellung standen aber auch zwei spannende Vorträge auf dem Programm. Manfred Müller, ehemaliger Leiter der Flugsicherheitsforschung der Lufthansa AG und Ausbildungskapitän des Airbus A330/340/350, berichtete über Sicherheitsstrategien bei der Luftfahrt und wie diese auf andere Bereiche anzuwenden sind. Mit Frank Busemann, ARD Sportexperte sowie ehemaliger Zehnkämpfer und Olympiateilnehmer, gab es einen weiteren Top Speaker. Mit seinem Impulsvortrag „Mach‘s doch einfach“ gab er nicht nur spannende und amüsante Einblicke in seine sportliche Laufbahn, sondern zeigte auch, dass Aufgeben der falsche Weg ist.

Familie Vetter begrüßt die Gäste zur Jubiläumsfeier.

Stefan Luhn (in der Bildmitte) überreicht Geschenke im Namen der Firma Genkinger GmbH, die im Jahr 1964 die ersten Gabelzinken bei VETTER bestellt hat.

„Machs doch einfach“, ist für ihn nicht nur eine Floskel, sondern ein Lebensmotto. Mit seinem Vortrag motiviert er seine Zuhörer, eigene Potenziale zu entdecken, den Umgang mit Stärken und Schwächen, Rückschläge und Krisen zu bewältigen und damit Grenzerfahrung zu erleben.

INFO Bilder: DVS Media GmbH/ TS

Arnold Vetter ist leidenschaftlicher Sammler von Modell-Gabelstaplern – Anlass genug für eine Tauschbörse.

Zahlreiche Partner des Unternehmens nahmen an der Hausmesse teil.

Gut besuchte Hausmesse: Alles, was vorne am Stapler für eine sichere Logistik gebraucht wird, konnten sich die Gäste ansehen.

Rund 250 Gäste aus der Industrie kamen nach Burbach.

Arnold und Maximilian Vetter: Der Nachfolger in der Unternehmensführung steht auf der Bühne neben seinem Vater.

Arnold Vetter begrüßt die Gäste und blickt zurück auf eine lange Tradition des Familienunternehmens.

Werksführung: Großgabelzinke nach dem Stauch-Biege-Prozess.

E-Stapler: Multifunktionale Lösungen für aktuelle Erfordernisse

Bobcat bietet mit seinem Portfolio bei Elektrostaplern eine Fülle von Produkten, die den vielfältigen Anforderungen moderner Logistik- und Produktionsunternehmen gerecht werden. Im Fokus stehen dabei Gegengewichtsstapler mit Tragfähigkeiten zwischen 1.000 kg und 10.000 kg. Diese zeichnen sich durch ihre Effizienz, Umweltfreundlichkeit und Vielseitigkeit aus.

Zu den relevanten Modellen gehören neben der NXE-Serie auch die vielseitigen Elektrostapler der B-Serie (Serie 7 sowie Serie 7 Plus) und weitere Varianten, die sowohl für leichte als auch schwere Lasten ausgelegt sind. Für spezialisierte Anwendungen stehen auch Modelle wie der E19e zur Verfügung, die für spezifische Lasten ausgelegt sind. Zahlreiche Vorteile zeichnen die rot-weißen Stapler mit dem Luchs aus. Durch den elektrischen Antrieb sind sie besonders emissionsarm und leise, und somit besonders geeignet für Unternehmen, die in geschlossenen Lagern oder Produktionshallen arbeiten, wo Schadstofffreiheit und geringe Geräuschentwicklung bedeutend sind.

Die breite Produktpalette ermöglicht eine gezielte Auswahl je nach betrieblichen Anforderungen. Eine hohe Energieeffizienz, geringere Betriebskosten und niedrigen Wartungsaufwand auf der einen Seite. Andererseits die besonders kompakte Bauweise und die hohe Wendigkeit der Elektrostapler, die in beengten Lagern oder Produktionsstätten von großem Vorteil sind. Die benutzerfreundliche Bedienung einschließlich der Unterstützung durch moderne Assistenzsysteme ist ein weiterer wichtiger Pluspunkt für die Sicherheit und Wirtschaftlichkeit im Betrieb.

Trotz der zahlreichen Vorteile gibt es auch Herausforderungen, die beim Einsatz von Elektrostaplern berücksichtigt werden müssen. Eine der größten Hürden bleibt die begrenzte Batteriekapazität, die besonders bei intensiven Einsätzen zu längeren Standzeiten führen kann. In Betrieben, die im Mehrschichtbetrieb arbeiten, kann dies zu Einschränkungen führen, es sei denn, es stehen Wechselbatterien zur Verfügung oder es wird in Schnellladestationen investiert. Zudem sind die Anschaffungskosten von Elektrostaplern in der Regel höher als die von verbrennungsmotorbetriebenen Modellen, was eine höhere Anfangsinvestition erfordert. Für Unternehmen, die regelmäßig im Freien arbeiten oder besonders lange Betriebszeiten ohne Unterbrechung benötigen, könnten diese Faktoren limitierend wirken.

Im Vergleich zu Verbrennern bieten die Elektromodelle jedoch klare Vorteile in Bezug auf Nachhaltigkeit und Betriebskosten. Die Auswahl des passenden Modells sollte allerdings stets unter Berücksichtigung der individuellen Betriebsbedingungen und -anforderungen erfolgen. So können Unternehmen sicherstellen, dass sie nicht nur eine umweltfreundliche, sondern auch eine wirtschaftlich sinnvolle Lösung wählen.

INFO

Bilder: Bobcat

www.bobcat.com

Der B20X-7 Plus kommt leise, emissionsfrei und wendig durchs Lager.

Durch das offene Kabinendach hat man die Gabel sicher im Blick.

Außergewöhnlich manövrierfähig, bedienerfreundlich und nachhaltig

Der zur KION-Gruppe gehörende Staplerhersteller Baoli bringt die elektrische Gabelstaplerserie KBET 15-20Li auf den Markt. Diese neue Baureihe verfügt über fortschrittliche Lithium-Ionen-Batterietechnologie und ist für optimale Leistung in engen Räumen ausgelegt.

Die neuen KBET 15Li, KBET 18Li und KBET 20Li mit einer Tragfähigkeit von 1,5 t bis 2,0 t und einer Hubhöhe von bis zu 6,5 m sind ideal für den Einsatz in Bereichen mit engen Platzverhältnissen. Dank des neuen 3-Rad Designs und dem kompakten Chassis erreichen diese Elektrostapler einen Wenderadius von nur 1,6 Metern. Dies macht sie in engen Gängen und beengten Lagerbereichen besonders effizient.

Ausgestattet mit einem 80-V-Akku mit 228 Ah bietet die KBET-Serie schnelles Laden und die Möglichkeit von Zwischenladungen, ohne die Batterie zu belasten. Dies sorgt für eine hohe Verfügbarkeit und verlängert die Betriebszeit. Die wartungsfreien Batterien emittieren keine gefährlichen Gase beim Ladevorgang. Die KBET 15-20 Li-Serie wird von zwei Elektromotoren an den vorderen Antriebsrädern und einem Hubmotor mit AC-Technologie angetrieben, was für einen effizienten Betrieb mit deutlich verbessertem Energieverbrauch sorgt. Die ölgekühlten Lamellenbremsen erfordern deutlich weniger Wartungsaufwand im Vergleich zu Trommelbremsen. Hohe Fahr- und Hubgeschwindigkeiten sowie eine überdurchschnittliche Steigfähigkeit sind Vorteile, die das Engagement von Baoli für nachhaltige und effiziente Leistung widerspiegeln.

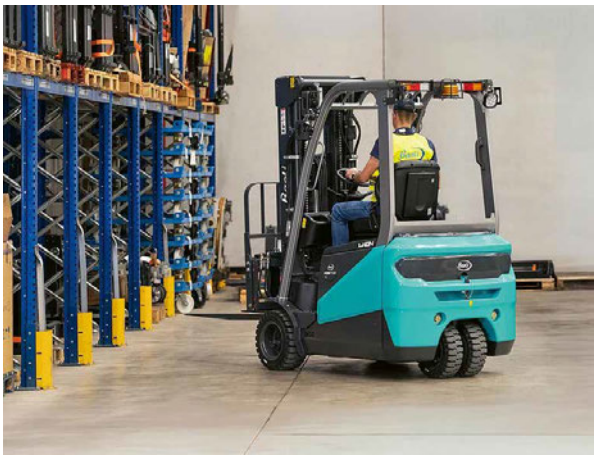
Die KBET-Reihe ist mit Blick auf Sicherheit und Bedienkomfort konzipiert und hat eine Metallgitterstufe und einen großen Haltegriff für einen sicheren Ein- und Ausstieg. Ein elektronischer Fahrtrichtungsschalter ermöglicht intuitive Fahrtrichtungswechsel. Der hintere Haltegriff mit integrierter Hupe sorgt für sicheres Rückwärtsfahren, und die fußbetätigte Feststellbremse vereinfacht den Zugang zum Fahrerplatz und beschleunigt die Bedienung. Für den Komfort des Fahrers sind die Geräte zudem mit zwei Staufächern, USB-Anschlüssen und einem Farbdisplay für alle wichtigen Informationen ausgestattet.

Baoli-Gabelstapler werden aus europäischen Lagern geliefert, was eine schnelle Verfügbarkeit und Flexibilität für Kunden ermöglicht. Sie stehen für ein gutes Preis-Leistungs-Verhältnis und sind eine zuverlässige Lösung für den täglichen Warenverkehr. Mit ihrem umfangreichen Händlernetz garantieren die Italiener in allen EMEA-Ländern einen professionellen Verkaufs- und Service-Support.

INFO

Bild: Baoli

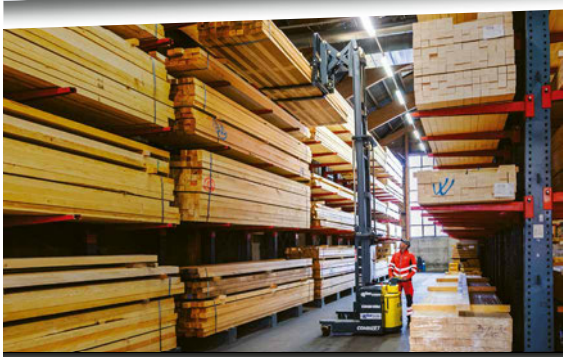
www.baoli-emea.com



Das doppelte Hinterrad sorgt für mehr Stabilität bei der neuen Baureihe.

MEHR LAGERPLATZ, SICHERHEIT UND EFFIZIENZ MIT COMBILIFT

Combilift ist die perfekte Lösung für die Holzindustrie. Unsere Mehrwege- und Seitenstapler, mobilen Portalstapler und Portalkräne eignen sich perfekt für den Transport von großen oder sperrigen Produkten und ermöglichen es Ihnen, Ihre Lagerhaltung, Effizienz und Sicherheit zu maximieren.



combilift.com

Südkoreaner bieten Premium-E-Stapler zu attraktiven Preisen

HD Hyundai Xitesolution Material Handling hat die BE-X-Serie von Elektro-Gabelstaplern eingeführt, die das Marktangebot bei den kompakten Gabelstaplern erweitert und eine kosteneffiziente Lösung für alle Anwender bietet. Im Angebot sind Versionen mit Schutzdach (1,6 und 2,0 t) sowie drei Stapler mit Vollkabinen (2,5, 3,0 und 3,5 t).

Alle Stapler haben folgende Features:
- Seitlicher Batteriewechsel für PzS- oder Li-Ion-Batterien.
- Energieeffiziente Antriebsachsen reduzieren den Energieverbrauch.
- Antriebsachse mit IP54-Motor für Außeneinsatz.
- Ergonomisch gestalteter Fahrerplatz mit verstellbarer Lenksäule.

Sowohl im Vollschichteinsatz als auch beim gelegentlichen Warenverkehr eine kostengünstige Lösung.

Schlüssel- und Mikroschalter sind gegen Wasser und Staub abgedichtet.

- Mehrere Systeme für optimale Betriebssicherheit.

Der 16BE-X und der 20BE-X heben 1,6 bzw. 2,0 t. Die 3.323 kg und 3.677 kg schweren Stapler können mit einem Duplex- oder Vollfreisicht-Triplexmast ausgerüstet werden. Der maximale Hub für den zweistufigen Mast beträgt 3.000 bis 5.000 mm; beim dreistufigen Mast sind es 4.000 bis 6.000 mm. Die Stapler sind für leichtere Einsätze konzipiert. Allen gemein sind hervorragende Energieeffizienz (12 % effektivere Antriebsachse) im Vergleich zur Vorgängermaschine B-9F. Die Batterien sind zwischen den Vorder- und Hinterrädern angeordnet (PzS- oder LiFePo4-Lithium-Ionen-Batterie). Sie weisen Kapazitäten von 420 Ah bzw. 300 Ah auf. Letztere bietet eine Zwei-Stunden-Schnellladung für den Zweischichtbetrieb. Die Batterien können über einen Anschluss an der Seite der Maschine aufgeladen werden. Seitlicher Batteriewechsel ist selbstverständlich.

Die HD Hyundai-Modelle 25BE-X, 30BE-X und 35BE-X haben Betriebsgewichte von 4.484 kg, 4.947 kg bzw. 5.272 kg. Sie verfügen über Hublasten von 2,5, 3,0 und 3,5 Tonnen. Mastvarianten: Duplex-Mast mit 2.955 bis 3.455 mm Hub und Triplex-Vollfreihubmast mit 4.305 bis 6.005 mm. Der 25BE-X wird von einem 48-V-Batteriepaket mit 600 Ah angetrieben, während die beiden größeren Modelle eine 80-V-Batterie mit 500 Ah haben. Auch hier können auf Wunsch leistungsfähigere Lithium-Ionen-Batterien gewählt werden, die bei Bedarf ein schnelles Aufladen und längere Betriebszeiten ermöglichen.

Wie alle Xitesolution-Geräte verfügen die Maschinen über einen komfortablen Arbeitsplatz mit einem voll gefederten Grammer-Sitz. Die Steuerhebel sind bequem auf der rechten Seite des Fahrers angebracht, was die körperliche Anstrengung im Vergleich zu den festen Hebeln am Armaturenbrett verringert. Das Design der tief liegenden Batterie trägt zu einem niedrigen Boden und Bedienersitz bei, wobei die erste Stufe etwa 98 mm niedriger als bei einem herkömmlichen Gabelstapler angebracht ist. Die BE-X Stapler haben einen Rückrollschutz, der verhindert, dass die Maschine an einer Steigung wegrollt, wenn das Gas- oder Bremspedal nicht betätigt wird. Dieses System erleichtert auch das Anfahren an einer Rampe. Ein Bedienerpräsenz-Erkennungssystem (OPSS) gehört ebenfalls zur Standardausstattung, das den Fahr- und Hubbetrieb einschränkt, wenn der Bediener den Fahrersitz verlässt. Die maximalen Fahrgeschwindigkeiten können über den Multifunktionsmonitor angepasst werden. Die Maschinen haben drei Betriebsmodi mit separaten Fahr- und Hubgeschwindigkeiten sowie einen Schildkröten-Modus, der die Höchstgeschwindigkeit reduziert. Zu den optionalen Sicherheitssystemen gehört die Möglichkeit, die Fahrgeschwindigkeit auf 3 km/h zu begrenzen, wenn mit über 500 mm angehobener Last gefahren wird. Optional können die Kunden auch Front- und Heckkameras, Rückfahrgriffleiste mit Warnhorn sowie einer Reihe von LED-Arbeitsscheinwerfern und Sicherheitswarnleuchten bestellen.

Langlebigkeit hat bei den südkoreanischen Geräten oberste Priorität. Dazu gehören wasser- und staubdichte Schlüsselschalter und abgedichtete Mikroschalter im hydraulischen Steuerhebelsystem, um Ausfälle unter staubigen Arbeitsbedingungen zu verhindern. Die Stapler eignen sich für Betreiber, bei denen der Materialumschlag nicht im Mittelpunkt des Geschäfts steht. Obwohl die Stapler der BE-X-Serie für den hochproduktiven Vollschichteinsatz geeignet sind, bieten sie eine Alternative für Kunden, die die Premium-Vorteile einer Hyundai-Maschine zu einem niedrigeren Einstiegspreis wünschen.

INFO

Bilder: Hyundai

www.hyundai-mh.eu

Herausforderungen kostengünstig und nachhaltig meistern

Der Elektro-Gegengewichtsstapler ERP2.0-3.5MXLG ist neu bei Yale. Ideal für eine Vielzahl von Logistikanwendungen trägt er dazu bei, dem Kostendruck zu begegnen und die Nachhaltigkeitsziele zu erreichen. Gleichzeitig bietet er die notwendige Zuverlässigkeit und Flexibilität für den Innen- und Außeneinsatz.

Mit Tragfähigkeiten von 2,0 t bis 3,5 t begegnet die ERP2.0-3.5MXLG-Serie den steigenden Anforderungen an E-Stapler. Darüber hinaus tragen die Vorteile der Lithium-Ionen-Batterien zur Senkung der Gesamtbetriebskosten (TCO) bei, da regelmäßige Aufgaben wie Motorwartung, Batteriepflege und Nachfüllen sowie Ladevorgänge und Batteriewechsel während der Schicht entfallen. „Steigende Kosten, anspruchsvolle betriebliche Anforderungen und zunehmender Fokus auf Nachhaltigkeit erfordern vielseitige Lösungen“, sagt Robert O’Donoghue, Vice President of Marketing bei Yale Lift Truck Technologies. „Genau dafür wurde die Serie ERP2.0-3.5MXLG entwickelt. Die kostengünstigen und effizienten Stapler lassen sich nahtlos in bestehende Arbeitsabläufe innerhalb und außerhalb des Lagers integrieren.“

Die neue Serie soll für nachhaltige Leistung und niedrige Betriebskosten sorgen.

Für die langlebigen Lithium-Ionen-Batterien gilt eine Garantie von fünf Jahren. Die optionale 154-V-Batterie bietet zudem eine vergleichbare Leistung wie etwa Dieselstapler. Des Weiteren stehen Komfort und Wohlbefinden des Fahrers im Mittelpunkt. Die geräumige, wetterfeste Kabine bietet einen komfortablen Arbeitsplatz, der leise Elektromotor minimiert die Lärmbelastung. Die breite Sicht durch das Hubgerüst gewährleistet eine hohe Fahrsicherheit, ebenso wie die Ergonomie der Stapler Ermüdungserscheinungen der Fahrer reduzieren soll. Die Stapler haben vertraute Bedienelemente und Funktionen; so ist ein reibungsloser Übergang möglich für Bediener, die bereits mit Yale-Lösungen vertraut sind.

Große Superelastikreifen als serielle Ausstattung reduzieren den Bedarf an speziellen Staplern für innen und außen bei verschiedenen Anwendungen. Sie bieten ausreichende Flexibilität für Außeneinsätze auf Lagerplätzen oder Laderampen sowie eine außergewöhnliche Manövrierfähigkeit für den Inneneinsatz. Dank hoher Fahr- und Hubgeschwindigkeiten lassen sich mehr Lasten in kürzerer Zeit bewegen, was zu einer optimalen Effizienz, geringeren Staplerkosten und einer maximierten Betriebszeit beiträgt. Unternehmen, die ihrer ökologischen Verantwortung gerecht werden wollen, erhalten mit der neuen Staplerserie emissionsfreie Geräte, die allseits zu einer besseren Luftqualität beitragen und nachhaltige Leistung bieten.

INFO

Bild: Yale

www.yale.com

Ersatzteile und Zubehör
für Gabelstapler und Handhubwagen
STAPLER-ERSATZTEILE.COM

- Ersatzteile für alle Marken
- 24 Stunden Online-Shop
- Artikelnummern-Suche
- Faire Preise, schnelle Lieferung
- Technischer Support

stapler-ersatzteile.com / info@stapler-ersatzteile.com

28 Niederhubwagen wurden neu im Logistikzentrum angeliefert.

Logistikzentrum setzt auf Serie-A-Gabelhubwagen

Als ein Elektro-Niederhubwagen, der Benutzerfreundlichkeit, Ergonomie und ein gutes Preis-Leistungs-Verhältnis vereint, hat der Hangcha CBD20-AC2S-ISU den Markt erobert und ist für viele Lagerhäuser unverzichtbar geworden. Besonders in den großen Logistikzentren in Deutschland, hat dieser Hubwagen dank seiner herausragenden Leistung und zuverlässigen Qualität breite Anerkennung gefunden.

Auch bei der Euziel International GmbH mit Niederlassungen in Duisburg, Köln, Essen und Witten setzt man auf den Elektro-Hubwagen für die täglichen Lager- und Transportaufgaben. Ob bei der täglichen Handhabung von Waren oder der effizienten Lagerbewegung, dieser Hubwagen überzeugt auf ganzer Linie und trägt maßgeblich zur Steigerung der Arbeitseffizienz bei. Bei dem Logistiker sind bereits über 100 Einheiten dieser Helfer im Einsatz. Fortlaufende Bestellungen weisen auf die Qualität der Geräte hin; vor kurzem wurden wieder 28 Stück an das E-Commerce-Unternehmen ausgeliefert. Hier hat man sich auf die Herstellung und den Verkauf von Möbeln, Haushaltswaren und Heimtierprodukten konzentriert. Seit 2012 bietet der Versender stilvolle, erschwingliche und qualitativ hochwertige Produkte für Familien auf der ganzen Welt an. Mit seinen drei Marken Songmics, Vasagle und Feandrea möchte der Internethändler das Leben einfacher und komfortabler machen.

Zahlreiche Argumente sprechen für den Elektro-Niederhubwagen:

- Bedienung: Benutzerfreundlich gestaltet, mit einem intuitiven Bedienfeld, welches auch für Erstbenutzer leicht verständlich ist
- Ergonomie/Arbeitssicherheit: Fest verbaute Fahrerstandplattform, sowohl langes und sicheres Fahren als auch schnelles Auf- und Absteigen möglich
- Preis-Leistungs-Verhältnis: Sehr gut in seiner Produktkategorie, ohne dabei Kompromisse bei Leistung und Qualität einzugehen
- Elektrische Leistung: Starke Antriebskraft und lange Akkulaufzeit, bleibt auch bei langem Einsatz konstant in der Leistung
- Service: Umfassender After-Sales-Service, um sicherzustellen, dass jeder Hubwagen stets in bestem Zustand bleibt

Die A-Serie überzeugt auch mit der integrierten Standplattform.

INFO

Bilder: Hangcha

www.hangchaeurope.com

Zielgenau durch sensorischen Gangeinfahrassistent

Der Einsatz von Mehrwege-Seitenstaplern in Schmalganglagern dient der Erhöhung der Lagerkapazität. Gleichzeitig besteht hier die Herausforderung des zielgenauen Einfahrens in den Schmalgang. Um beim Langguthandling Kollisionsfreiheit zu erzielen, hat Hubtex den branchenweit ersten sensorischen Gangeinfahrassistent entwickelt.

Standardmäßig erfolgt die Führung der Mehrwege-Seitenstapler über Führungsrollen am Fahrzeug und entsprechende Führungsschienen am Regalständer. Der Sicherheitsabstand zwischen Fahrzeug und Regal beträgt nur 100 mm. Zur besseren Einfahrt ist der Einfahrtsbereich meist trichterförmig oder abgerundet gestaltet. Die Länge des Einfahrtrichters orientiert sich an der maximalen Lastlänge. Wenn also besonders lange Lasten eingelagert werden, werden auch die Einfahrtrichter länger, was wiederum einen größeren Umsetzgang erfordert.

Aufgrund dessen gilt es den Einfahrbereich genau zu treffen. Nicht selten kommt es bei diesen Systemen zu Beschädigungen am Fahrzeug oder der Regalanlage, gerade dann, wenn der Fahrer mit überstehender, langer Ladung in den Gang einfahren muss. Noch schwieriger wird die Einfahrt, wenn der Fahrer mit der entgegengesetzten Fahrzeugseite in den Gang einfahren muss. Denn hier wird das genaue Anpeilen des Trichters aufgrund der größeren toten Winkel noch schwieriger.

Hier unterstützt Hubtex den Fahrer mit einem neu entwickelten Gangeinfahrassistent. Das System basiert auf den Rohdaten

Der sensorische Gangeinfahrassistent unterstützt im Langguthandling das kollisionsfreie Einfahren.

Mit Hilfe eines 2D-Lidar-Scanners richtet das System den Stapler mittig und parallel zum Gang aus.

eines 2D-Lidar-Sensors, eines Laserscanners. Dieser ermittelt den relativen Abstand zum Einfahrtrichter und orientiert das Fahrzeug zur Mittellinie des Schmalgangs. „Anhand dieser Informationen richtet das Assistenzsystem den Stapler mittig vor dem Gang und parallel zu dessen Verlauf aus. Der Stapler kann somit kollisionsfrei in den Gang einfahren. Der Fahrer kann sich dadurch auf die Überwachung des Fahrzeugumfeldes konzentrieren und eine situationsangepasste Geschwindigkeit vorgeben“, erklärt Michael Röbig, Prokurist und verantwortlich für Entwicklungsprojekte des Herstellers. Das System ist in zwei Varianten erhältlich und in alle PhoeniX-Serien integrierbar. Einmal als Stand-Alone System sowie als Add-On zur mobilen Personenschutzanlage von Hubtex. Der große Vorteil: Ist bereits eine Personenschutzanlage am Fahrzeug verbaut, lassen sich dieselben Sensoren für die Gangeinfahrhilfe nutzen. Aufgrund der vorhandenen Hardware ist die sensorische Gangeinfahrhilfe günstiger zu realisieren. Durch das patentierte System werden Beschädigungen an sämtlichen Komponenten vermieden.

INFO

Bilder: Hubtex

www.hubtex.com

Fünf in einer Reihe – kompakte Teleskoplader

Die Teleskoplader des spanischen Herstellers AUSA umfassen fünf Modelle mit Tragfähigkeiten von 1.350 kg bis 2.300 kg und maximalen Hubhöhen von 4 m und 5 m. Sie bieten eine ergonomische und sichere Lösung für die Handhabung und den Transport von Materialien im Freien. Die vielseitigen und leistungsfähigen Teleskoplader sind für den Transport großer Lasten und Volumina ausgelegt und passen sich nahtlos an schwierige Geländeverhältnisse an.

Das Hauptmerkmal all dieser Teleskoplader ist die seitliche Positionierung des Auslegers, wodurch der Motor nach hinten verlagert wird. Diese Struktur führt zu schmalen Maschinen mit einer breiten und komfortablen Kabine für den Fahrer. Außerdem befindet sich die Kabine vorne über der Vorderachse und bietet eine hervorragende 360-Grad-Sicht von innen, was die Sicherheit des Fahrers und die Wahrnehmung seiner Umgebung erhöht.

So wie das ultrakompakte Modell T144H: Es bewältigt schwierige Projekte mit Leichtigkeit, da es Lasten bis zu 1.350 kg heben kann und eine Höhe von 4 m erreicht. Dank seiner geringen Größe und seines Gewichts von nur 2.400 kg war dies der erste Teleskoplader seiner Klasse, der auf einem herkömmlichen Anhänger platziert werden konnte. Der T144H ist dank seiner Wendigkeit die beste Lösung für den Umschlag und Transport von Materialien auf engem Raum, insbesondere auf steilem, schwer zugänglichem Gelände. Mit seinen hydraulischen Funktionen und den Schnellkupplungen für Zubehör und Anbaugeräte erweitern sich seine Möglichkeiten um ein Vielfaches.

Der T144H ist der kompakte Teleskopstapler, der sich per Anhänger transportieren lässt.

Als nächstes: Der Elektro-Teleskoplader T164E ist für Materialtransportaufgaben ohne CO_2-Emissionen geeignet. Er wurde mit einer ausreichenden Kapazität für einen ganzen Arbeitstag ohne Zwischenaufladung konzipiert. Mit dem integrierten Ladekabel kann er direkt an Stromnetze mit 110 V, 230 V oder 415 V mit einem Schnellladegerät angeschlossen werden. Ein ideales Fahrzeug für Arbeiten in emissionsfreien Räumen wie Gewächshäusern, bei kommunalen Arbeiten in der Nacht oder in Innenräumen. Mit einer Leistung von 21,2 kW und hervorragender Geländegängigkeit kann er in schwierigem Gelände und bei Steigungen von bis zu 32 % arbeiten.

Das weitere Modell T164H kann eine Nutzlast von bis zu 1.600 kg heben und hat eine maximale Hubhöhe von 4 m. Dank seiner kompakten Abmessungen, der Ausrichtung der Hinterräder und seiner hervorragenden Manövrierfähigkeit ist er der Teleskoplader mit dem besten Wenderadius seiner Kategorie, einschließlich der Gabeln. Er bietet außerdem eine Steigfähigkeit von 40 %. Der Hersteller beschreibt den T164H als das Gerät mit dem besten Preis-Leistungs-Verhältnis auf dem Markt. Er ist ideal für Arbeiten auf engem Raum, vor allem im Baugewerbe, in der Landwirtschaft und im Landschaftsbau.

Die beiden Teleskope T204H und T235H haben die gleiche Plattform. Sie unterscheiden sich jedoch in ihrer strukturellen Konfiguration. Die erste hat eine Tragfähigkeit von 2.000 kg und eine maximale Hubhöhe von 4,2 m, während die zweite bis zu 2.300 kg tragen kann und eine maximale Hubhöhe von 5 m hat. Über das digitale Innendisplay kann der Fahrer jeden Teil des Fahrzeugs steuern; weiterhin auf das Diagnosemenü und alle Wartungsparameter einfach und schnell zugreifen. Die vielseitige Maschine passt sich dank ihres 4x4x4-Antriebs und der drei Lenkungsarten (Vorderrad-, Allrad- und Hundegang) problemlos an jedes Gelände an. Eine perfekte Kombination, die das Bewegen der Maschine und die Annäherung an das Gelände erleichtert, insbesondere in Bereichen mit geringem Spielraum für Manöver.

INFO

Bilder: AUSA

www.ausa.com

Ob in Innenräumen oder beim Nachteinsatz: emissionsfrei und leise geht der T164E zu Werke.

100 Prozent elektrisch auf allen Untergründen

Der MT625e ist der erste vollständig elektrisch angetriebene Teleskopstapler für den Einsatz in der Industrie und im Baugewerbe. Der Manitou ist eine kompakte, vielseitige Maschine für sämtliche Anwendungen im Materialtransport, bei denen die geringe Geräuschentwicklung und Null-Emissionen erforderlich sind; so wie beispielsweise bei Arbeiten in Gebäuden oder bei kommunalen Einsätzen auch weit außerhalb der normalen Arbeitszeiten. Beim Betrieb dieser Kraftpakete müssen keine Kompromisse bei der Leistung eingegangen werden.

Mit einer Hubhöhe von 5,85 m, einer Tragfähigkeit von 2,5 t, einer Bodenfreiheit von 33 cm, kombinierten hydraulischen Bewegungen und kompakten Abmessungen ist der MT625e ebenfalls eine echte Geländemaschine. Ausgestattet mit Lithium-Ionen-Batterien und einem integrierten Ladegerät können eine zusätzliche Batterie und ein Ladegerät hinzufügt werden, um die Autonomie bei der Arbeit noch weiter zu erhöhen und die Maschine schneller aufzuladen.

Der Elektro-Teleskopstapler ist auf jedem Untergrund zuhause.

INFO Bild: Manitou

www.manitou-group.com

Vermieter spenden für Anti-Brustkrebs-Kampagne

Die Wiegers Gabelstapler GmbH & Co. KG in Marsberg bietet ihren Mietkunden neuerdings einen Merlo Roto 50.26 in leuchtendem Pink. Der Geschäftsführer Andreas Wiegers entschied sich für den Fünftonner in der prägnanten Sonderfarbe. Er soll auf die Arbeit des Brustkrebs Deutschland e.V. aufmerksam machen. Rund 70.000 Frauen und 700 Männer erkrankten zuletzt jährlich an Brustkrebs (lt. Zentrum für Krebsregisterdaten). Der Verein besteht seit 2003 und ist für die Prävention, Information und Forschung zum sogenannten Mammakarzinom aktiv. Das Unternehmen spendet einen Teil seiner Miet-Erlöse des Pink-Roto direkt an den Verein. Mit diesem Gerät laufen aktuell bei vier Merlo-Partnern Teleskoplader als Maskottchen in Pink. Neben Wiegers engagieren sich im Quartett für das Thema auch die Bleser Mietstation GmbH, Gebrüder Peiffer GmbH & Co. KG sowie die Anton Hülsken GmbH & Co. KG.

Andreas Wiegers sagt: „Die 50.26 sind unsere gängigsten Merlo Mietgeräte. Wir haben bereits 26 typengleiche Maschinen im Mietpark. Nun kämpft einer gegen Brustkrebs. Von dem Sinn der Vereinsarbeit war ich sofort überzeugt. Die Lackierung ist auf jeden Fall ein echter Hingucker. Die Aktion finde ich sehr wichtig und rund. Wir tragen gerne dazu bei, zu sensibilisieren sowie auf die Info- und Hilfsangebote aufmerksam zu machen."

Im Mietalltag erlebe man Unterschiedliches, besonders engagierte Kunden forderten extra die hervorstechende Sondermaschine an, manche unterstützten die Organisation zusätzlich. Mit den anderen Pink-Anbietern ist Wiegers gut vernetzt. Die Aktion sei mitunter noch erklärungsbedürftig, auf Baustellen gäbe es auch schonmal verwundertes Augenreiben und Sprüche. Sobald aber die Aktion dahinter

„Sie mieten, wir spenden" lautet das Motto bei den aktuell vier Mietpartnern.

erläutert werde, sei das Feedback durchweg positiv.

INFO Bild: Merlo

www.merlo.de
www.brustkrebsdeutschland.de

Heli eröffnet europäisches Headquarter in Friedberg

Schon länger munkelten Brancheninsider, dass die Nummer eins des chinesischen Staplermarktes in Europa deutlich größer auftreten will. Nun ist es gelungen: Im September eröffnete in Friedberg, 25 km nördlich von Frankfurt, das neue europäische Headquarter auf einer Fläche von 11.000 m² für Büros, Ersatzteillager und Staplerlager.

Jack Zhu leitet die Aktivitäten von Heli in Deutschland und hat mit dem neuen Headquarter einen sehr vielversprechenden Schritt getan.

Blick auf die große Fassade mit Büro und Lager, die LKW-Docks dienen zum Verladen von Staplern und Ersatzteilen.

STAPLERWORLD hatte die Gelegenheit vorab Jack Zhu, Direktor Sales/Marketing, zu besuchen. Die großflächigen Büros werden sich nun mit Mitarbeitern füllen, denn Vertriebsleitung, Marketing sowie R&D werden hier angesiedelt – auch das Zukunftsthema FTS wird von Friedberg aus gesteuert werden.

„Wichtig ist, dass wir unser Händlernetz schnell ausbauen, denn wir haben noch etliche weiße Flecken auf der Landkarte", so Zhu im Gespräch mit STW-Herausgeber Oliver Bachmann. Aktuell sind in Deutschland elf Händler an Bord. Marco Hauk, der Heli von Mannheim aus in Deutschland eingeführt hat, wird das Friedberger Team als Leiter Vertrieb und Marketing (Deutschland und Österreich) verstärken und im November seinen Dienst aufnehmen. Erste Aufgaben: Neues Personal einstellen sowie den Ausbau des Händlernetzes vorantreiben. Yang Anguo, Vorsitzender und General Manager der Anhui Forklift Group: „Wir streben nach höheren Zielen. Wir folgen dem Weg, mit Qualitätsprodukten nach außen zu gehen, mit umfassender Integration nach innen zu gehen und mit globalen Aktivitäten nach oben zu gehen."

Bereits im September war die inoffizielle Eröffnung für geladene Gäste angesetzt. Mehrere hundert Gäste, die aus Argentinien, Polen oder direkt aus China angereist waren, erfuhren aus erster Hand, was der größte chinesische Anbieter von Flurförderzeugen plant. Wichtiges Ziel: Der Aufbau des europäischen Forschungs- und Entwicklungszentrums, um den Puls direkt am Markt zu haben, der sich bekanntermaßen sehr vom chinesischen Markt unterscheidet. Zu den Ehrengästen zählten der chinesische Vizekonsul Peng Fei Wu vom Generalkonsulat Frankfurt, IHK-Hauptgeschäftsführer Dr. Matthias Leder, die Erste Kreisbeigeordnete Birgit Weckler (CDU) und Friedbergs Bürgermeister Kjetil Dahlhaus. Heli hätte sich keinen besseren Ort für die Europazentrale aussuchen können, sagte Dahlhaus. Er führte aus: „Friedberg hat Ihnen so viel zu bieten. Wir haben genügend Platz für Ihre Bedürfnisse, sind offen, mit Ihnen kreative Wege zu gehen, und der Flughafen in Frankfurt ist in einer guten halben Stunde erreichbar." Dahlhaus erwähnte die starke Bildungsstruktur in Friedberg mit vielen Schulen und der Technischen Hochschule Mittelhessen mit so interessanten Studiengängen wie Wirtschaftsingenieurwesen, Elektro- und Informationstechnik, Maschinenbau und Mechatronik. Hier wird Heli seine Fachkräfte von morgen finden.

5-Tonner als Gasstapler - trotz anhaltendem Trend zum E-Flurförderzeug verspürt man Bedarf für „Gaser".

Nach der Eröffnungszeremonie wurde ein symbolisches Band durchschnitten und es wurden die Plaketten für den Heli-Europa-Hauptsitz enthüllt. Nach dem Anstich eines Bierfasses wurde der neue Dreiradstapler mit Lithiumbatterie der G3-Serie präsentiert.

INFO Bilder: STW/O. Bachmann

www.heli-deutschland.de

„RMG – Ihr Lieferant für hochwertige alternative Ersatzteile“

Im Interview beschreibt Tugrul Solak, was die RMG Ersatzteile-Vertriebs GmbH ihren Kunden offeriert und welche Vorteile das Unternehmen Betreibern von Flurförderzeugen bietet.

Wer ist die RMG und was zeichnet Sie aus?

Die RMG ist ein dynamisch entwickelnder Großhändler von Alternativen Ersatzteilen für Gabelstapler, Bau- und Landmaschinen sowie Sonderanfertigungen. Gegründet im Jahr 2005 mit dem Ziel, hochwertige Ersatzteile für Gabelstapler zu besten Preisen anzubieten, hat sich unser Unternehmen seitdem kontinuierlich weiterentwickelt. Zu Beginn führten wir lediglich 15 Artikel, doch dank des Vertrauens unserer Kunden in die Qualität und Preisstabilität unserer Artikel bieten wir heute über 8.000 verschiedene Produkte im Gabelstapler-Segment an. Mit einer Verfügbarkeitsrate von 90 Prozent unseres Sortiments und einer monatlichen Erweiterung um mindestens 100 neue Artikel stehen wir seit 20 Jahren zuverlässig an der Seite unserer Kunden.

Unser Fokus liegt auf Zuverlässigkeit, Langlebigkeit und einem hervorragenden Preis-Leistungs-Verhältnis. Durch unsere kundenorientierte Arbeitsweise reagieren wir flexibel auf die sich wandelnden Anforderungen des Marktes. So haben wir 2024 mit der Produktion von Ersatzteilen für Bagger begonnen und unser Portfolio umfasst bereits rund 300 verschiedene Produkte, die wir stetig erweitern.

Sie setzen auf Alternativ-Lösungen für Ersatzteile. Welche Vorteile hat der Kunde durch diese Lösungen?

Unsere Kunden erhalten Ersatzteile in Herstellerqualität, aber zu besseren Konditionen. Die Vorteile liegen auf der Hand: In erster Linie erzielen wir für unsere Kunden Kosteneinsparungen. Alternativ-Ersatzteile sind in der Regel günstiger als Originalteile des Herstellers. Kunden können dadurch ihre Betriebskosten reduzieren, ohne auf die benötigte Funktionalität zu verzichten.

Ein weitere Punkt ist die erstklassige Qualität. Gute Alternativteile bieten häufig dieselbe Qualität wie Originalteile, und manchmal können diese Ersatzteile sogar bestimmte Schwächen der Originalteile beheben. Denn wir können Teile für unsere Kunden je nach Bedarf beschaffen. Deshalb zeichnet sich die RMG durch ihr wettbewerbsfähiges Angebot aus. Durch den Einsatz von Alternativlösungen haben Kunden eine größere Auswahl und können das für sie beste Preis-Leistungs-Verhältnis finden.

Wie stellen Sie die Qualität der Ersatzteile sicher?

Wir sind uns unserer Verantwortung bewusst und achten ganz besonders auf die Qualität sowie Zuverlässigkeit unserer Produkte. So lassen wir unsere Ersatzteile bei namenhaften Ersatzteilherstellern fertigen. Bevor ein Ersatzteil in Serie geht, fordert RMG Prototypen an und führt Freigabetests durch, um sicherzustellen, dass das Produkt unseren Anforderungen entspricht und zuverlässig funktioniert. Durch die enge Zusammenarbeit mit unseren Herstellern und unseren Kunden sammelt RMG regelmäßig Feedback, um die Qualität kontinuierlich zu verbessern und sicherzustellen, dass alle Erwartungen erfüllt werden.

Bieten Sie Ihren Kunden langfristige Verträge für die Ersatzteilversorgung an?

Ja, das machen wir, denn unsere Kunden können insbesondere von einer langfristigen Zusammenarbeit mit uns profitieren. Wir bieten unseren Kunden Sicherheit und Planbarkeit durch langfristige Verträge. Dabei garantieren wir unseren Kunden eine konstante Verfügbarkeit der benötigten Ersatzteile. Dies ist besonders vorteilhaft, um Produktionsausfälle zu vermeiden und eine lückenlose Versorgung sicherzustellen.

Weiterhin ist die Preisstabilität ein wichtiges Argument für unsere Kunden. Ein langfristiger Vertrag kann feste Preise über einen bestimmten Zeitraum sichern, sodass die Kunden von Schwankungen im Markt oder Preissteigerungen nicht betroffen sind. Dies erleichtert die Budgetplanung und senkt das Risiko unerwarteter Kosten. Durch langfristige Verträge kann RMG ein maßgeschneidertes Vorratsmanagement für den Kunden anbieten, bei dem regelmäßig benötigte Ersatzteile in vorher festgelegten Mengen auf Lager gehalten werden, um Lieferzeiten zu verkürzen.

Wie breit ist Ihr Produktportfolio und welche Ersatzteile werden häufig nachgefragt?

Wir haben aktuell ein Produktportfolio von ungefähr 8.000 Ersatzteilen für verschiedene Marken. Hinzu kommt ein Portfolio von knapp 300 Artikeln in unserem neuen Segment der Bau- und Landmaschinen. Unser Angebot reicht von elektrischen Komponenten über Hubmasten und Gabelzinken bis zu Teilen für Lenkachsen und Gelenklager. Auch Hubwagenteile wie zum Beispiel Radgabeln, Tandemwippe, Räder, Buchsen und Achsen haben wir im Angebot. Unser Portfolio umfasst weiterhin viele Ersatzteile für Kabinen, Hydraulikkomponenten sowie Getriebeteile. Unser Angebot ist sehr umfangreich und wird kontinuierlich erweitert.

Haben Sie auch Sonderlösungen in ihrem Sortiment?

Ja, wir versuchen unseren Kunden besonders flexible und anpassbare Lösung für ihre spezifischen Anforderungen anzubieten. Dazu zählen maßgeschneiderte Ersatzteile. So kann RMG auf die besonderen Anforderungen seiner Kunden eingehen.

INFO

www.rmgparts.com

Solarenergie macht Holzwerk ein Stück unabhängiger

Der Holzhändler SCS Scheiffele-Schmiederer KG baut auf intelligente Ladelösungen und Wechselrichter von Fronius. Durch die integrierte PV-Anlage kann das Unternehmen Kosten und Energie einsparen und gleichzeitig Batterien und Umwelt schonen. Die effiziente Nutzung von Sonnenenergie für die Elektrostaplerladung trägt dazu bei, die Abhängigkeit von konventionellen Energiequellen zu reduzieren und den ökologischen Fußabdruck von SCS weiter zu minimieren.

Das Familienunternehmen wurde 1841 als Holzwerk in Dillingen gegründet und hat sich seither zu einem Holzgroßhändler mit Produktion und sechs Niederlassungen in Bayern und Baden-Württemberg entwickelt. Von hier aus versorgt man die Kunden in Süddeutschland. Besonders großen Wert legt das Unternehmen dabei auf nachhaltiges und ressourcenschonendes Wirtschaften: Beim Neubau der Unternehmenszentrale in Gundremmingen kamen unter anderem nachhaltige Baustoffe zum Einsatz. SCS nutzt gesammeltes Regenwasser als Brauchwasser, setzt auf effiziente Logistikprozesse und versorgt seine Elektrofahrzeuge und -stapler mit Sonnenenergie vom eigenen Dach.

Karl Schmiederer, Geschäftsführender Gesellschafter bei SCS, setzt auf Sonnenenergie.

Effiziente Ladelösung für Elektrostapler

Kürzlich nahm der Holzhändler die Ladetechnik seiner Flurförderzeuge am Hauptsitz genauer unter die Lupe. Die Flotte besteht hier aus elf elektrischen FFZ für den Transport von Holzbalken, Brettern und Profilen im Lager sowie für das Beladen der firmeneigenen LKW. Die Logistikverantwortlichen waren auf der Suche nach effizienter Ladetechnik, welche die Vielfalt der verwendeten Batterien mit und ohne Elektrolytumwälzung sicher und nachhaltig laden kann. „Die FFZ sind für einen reibungslosen Betriebsablauf unverzichtbar und müssen hochverfügbar sein. Wir waren unzufrieden mit der Verfügbarkeit der FFZ und der Batterien, und überlegten, ob ein so hoher Ladestrom wirklich notwendig ist“, erklärt Karl Schmiederer, Geschäftsführender Gesellschafter bei SCS. Daraufhin wurde Fronius als Technologiepartner kontaktiert. Deren Experten führten eine umfassende Analyse vor Ort durch und entwickelten gemeinsam mit dem Kunden eine maßgeschneiderte Lösung, die perfekt auf das Einsatzszenario abgestimmt ist. „Dank der Förderunterstützung durch das Bundesamt für Wirtschaft und Ausfuhrkontrolle konnten wir die Ladeinfrastruktur

Intelligente Selectiva 4.0 Ladegeräte sind für unterschiedliche Batterietypen einsetzbar.

standardisieren und sicherstellen, dass sie den neuesten Normen entspricht und wirtschaftlich betrieben wird“, ergänzt Matthias Leibold, Technischer Leiter bei Fronius Perfect Charging.

Umstellung auf kostensparende Ladetechnologie

Die Selectiva 4.0 Ladegeräte bieten intelligente Funktionen und ein besonders schonendes, energieeffizientes Ladeverfahren für Blei-Säure-Batterien. Sie sind vielseitig einsetzbar und können verschiedene Batterietypen laden, was die Ladeprozesse vereinfacht und Kosten spart. „Konkret auf die Einsatzsituation von SCS abgestimmt bedeutete dies, dass 16 Ladegeräte des Typs Selectiva 4.0 16 kW die FFZ mit Energie versorgen, die von der PV-Anlage mit den 16 Tauro Eco 100-3-D-und zwei Tauro 50-3-D-

Wechselrichtern auf dem Hallendach erzeugt wird", erklärt Matthias Leibold.

Vernetzung und Transparenz durch Charge & Connect

Einer der Vorteile der Fronius Ladetechnologie ist die Vernetzungsfähigkeit der Ladegeräte mit der Software Charge&Connect. Durch die intelligente Vernetzung können die Ladegeräte einfach mit den eigenen Wechselrichtern verbunden werden. Dies ermöglicht für den Kunden eine transparente Überwachung der verbrauchten kWh je Ladestation und der erzeugten kWh der PV-Anlage. Die Installation der insgesamt 18 Tauro-Wechselrichtern setzt am Standort Gundremmingen neue Maßstäbe in der nachhaltigen Energieerzeugung. Zusammen mit den über 5000 installierten Solarmodulen leisten die Fronius Wechselrichter einen großen Beitrag zur Energieautarkie der gesamten Unternehmensgruppe, welche insgesamt zwei PV-Anlagen mit einer Gesamtgröße von 4 MWp betreibt. „Diese Installation ist ein Symbol für unser Engagement für eine nachhaltige Zukunft und unser Bestreben, durch Innovation und Qualität einen echten Unterschied zu machen", bringt Karl Schmiederer auf den Punkt. Dank der PV Connect Funktion, welche einfach im Portal Charge&Connect aktiviert werden kann, ist eine gezielte Nutzung der eigenen PV-Energie für das Laden der Staplerflotte möglich. Matthias Leibold erklärt: „Durch eine präzise Ertragsprognose können zukünftige Batterieladungen in einem 2-Tages-Fenster vorausschauend geplant werden. Somit kann die PV-Energie vom Wochenende in die folgende Arbeitswoche übernommen werden. Der Kunde profitiert durch eine Maximierung seines Eigenverbrauchs, indem er seine Arbeitswoche optimal auf die notwendige Länge der Batterieladung auslegen kann. Dadurch können Batterieladungen verkürzt oder verlängert werden, um ausschließlich eigenen PV-Strom zu nutzen."

Verbesserte Auslastung des Batteriepools

Die neuen Ladegeräte wurden ebenfalls durchgängig mit LED-Streifen ausgestattet. Dies ermöglicht den Staplerfahrerinnen und -fahrern eine schnelle und einfache Erkennung der fertig geladenen Batterie:

- Orange: Ladung läuft
- Grün: vollgeladene Batterie
- Blau: Batterie abgekühlt und einsatzbereit

Eine minutengenaue Anzeige im Display ermöglicht zudem die Überwachung der Ladungsdauer jeder Batterie, was die Auslastung des Batteriepools verbessert und sich positiv auf die Lebenserwartung auswirkt.

Zudem wurden die Batterien mit der Fronius Batteriesensorik TagID ausgestattet. Ebenfalls mit dem Charge&Connect-Portal verbunden, lässt sich so nicht nur die Ladeinfrastruktur, sondern auch der Antriebsbatterien-Pool im Blick behalten. Batterien mit fehlerhaftem Verhalten lassen sich frühzeitig während des Ladevorgangs identifizieren. Dies ermöglicht es dem Unternehmen, schnelle Gegenmaßnahmen zu setzen und ungeplante Ausfälle zu minimieren. Digitale Inventarlisten bringen schnell Erkenntnisse für die nächste Budgetierungsphase. Auf Knopfdruck stellt Charge&Connect den Ladestatus der angeschlossenen Batterien, den Energieverbrauch sowie den Zustand der Ladegeräte transparent dar. Durch die Darstellung der wesentlichen KPIs der Ladeinfrastruktur gehören manuelle Sichtprüfungen der Vergangenheit an. So können beispielsweise die Anzahl der Ladungen pro Monat, die Betriebsbereitschaft und der Prozentsatz der Bedienfehler zentral abgerufen sowie Bedien- und Anwendungsfehler frühzeitig identifiziert und behoben werden.

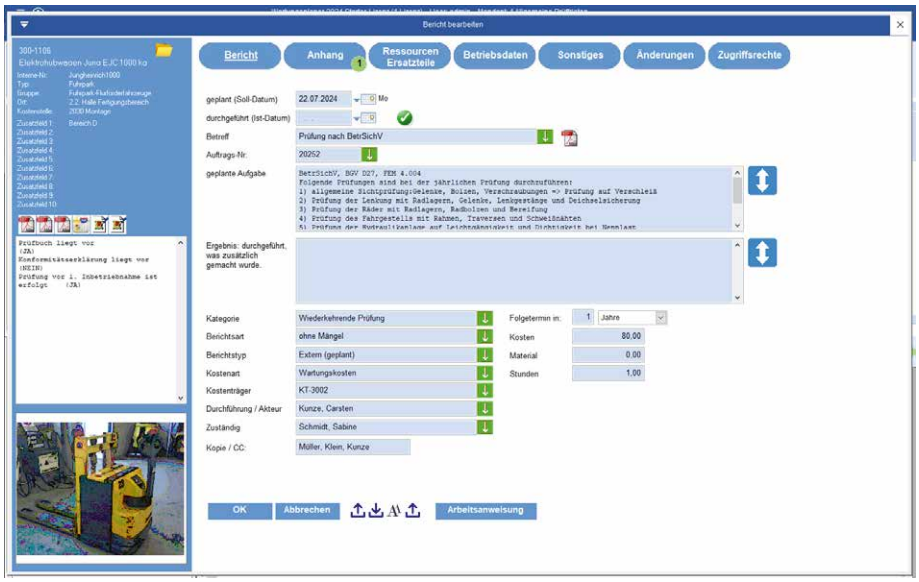
INFO Bilder: Fronius

www.fronius.com/intralogistik

Mit nur einem Tool: Betriebsmittel warten und prüfen

Stapler, Bohrmaschinen, Regale oder Leitern und Tritte: Die Arbeitsschutzregelungen und gesetzlichen Prüfrichtlinien für Betriebsmittel in Unternehmen auch abseits der Produktionsanlagen sind streng und umfangreich. Es ist nicht leicht, Prüfvorschriften und entsprechende Zeiträume im Blick zu behalten. Ein Softwaretool kann dabei effektiv helfen.

Sechs Vorschriften der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) geben Prüfungen von Gabelstaplern vor. Einmal jährlich stehen die Prüfung auf sichere Bereitstellung und Benutzung von Staplern und Flurförderzeugen an; mindestens einmal im Jahr werden die hydraulischen Schlauchleitungen geprüft, integrierte Ladegeräte müssen alle vier Jahre überprüft werden, der Druck der Flüssiggastanks alle zehn Jahre. Die Abgasmessung für Dieselstapler steht laut Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) einmal im Jahr oder alle 1.500 Betriebsstunden auf dem Programm. Stapler mit amtlichem Kennzeichen müssen gemäß Straßenverkehrs-Zulassungs-Ordnung alle zwei Jahre zur Hauptuntersuchung. Und eine Richtlinie des Europäischen Parlaments ordnet dazu eine Ganzkörpervibrationsmessung für Stapler mit Mitfahrmöglichkeit an.



Durch Prüfprotokolle werden alle wichtigen Punkte berücksichtigt.

Unternehmen können den umfangreichen Vorschriften für die Wartung und Instandhaltung ihrer Betriebsmittel, Maschinen und Anlagen gerecht werden: Mit dem Wartungsplaner der Unternehmensberatung Hoppe. Das Tool erfasst alle Prüfgegenstände mit den relevanten Daten. Mit wenigen Klicks können Wartungsfristen und -vorschriften kontrolliert, Dokumente erstellt, archiviert und gepflegt werden. Wichtige Instandhaltungskennzahlen werden grafisch aufbereitet und können in verschiedenen Formaten im- und exportiert werden. Der integrierte Kalender zeigt, wann welche Prüfungen durchgeführt werden müssen, und die Erinnerungsfunktion garantiert, dass kein Termin verpasst wird.

Die Software funktioniert auch auf mobilen Endgeräten wie Smartphones oder Tablets. Das hat sich als besonders funktional herausgestellt, da der Instandhalter schon während der Wartung über sein mobiles Endgerät im Programm Notizen machen sowie Fotos oder Videos anhängen kann. Die Ergebnisse wie Prüfprotokolle und Checklisten werden papierlos digital dokumentiert und in den Prüfberichten können neue Wartungsaufträge generiert werden. Diese rechtskonformen Protokolle veranschaulichen bei Audits, dass Wartungen korrekt stattgefunden haben und dass genug getan wurde, um Arbeitsunfälle zu verhindern. Da die Ergebnisse zentral im System hinterlegt sind, haben alle Zuständigen jederzeit Zugriff auf relevante Informationen. Der Wartungsplaner basiert auf DIN EN ISO 9001 und entspricht den Empfehlungen der Berufsgenossenschaften für das Prüffristenmanagement.

Es erleichtert zudem die Durchführung von Gefährdungsbeurteilungen. Die Anforderungen aus ISO 14001 zum Umweltschutz und OHSAS 18001 werden ebenfalls unterstützt. Regelmäßige Updates stellen sicher, dass die Lösung immer auf dem neusten Stand und intuitiv zu bedienen ist. So behalten Unternehmen leicht den Überblick über ihr Wartungsmanagement, meistern die betrieblichen und gesetzlichen Pflichten leichter und müssen keine Angst mehr vor Betriebsprüfungen und Sicherheitslücken haben. Denn mit der zunehmenden Komplexität sowie neuen Vorschriften steigen auch die Ansprüche an die Mitarbeiter. Mit dem Tool kann dem begegnet und der Arbeitsaufwand minimiert werden.

Die entstandene Transparenz hilft auch dabei, Arbeitsprozesse zu optimieren. Schließlich ist so ersichtlich, wo sich Mängel häufen und was die Fehlerbehebung erleichtern kann. Eine regelmäßige bzw. vorbeugende Wartung verringert zudem Ausfälle, senkt Instandhaltungs- und Wartungskosten und erleichtert die Planung der Produktion. Als Arbeitssicherheitssoftware kann der Wartungsplaner in allen Branchen und für alle Betriebsgrößen eingesetzt werden.

Testversion unter: www.wartungsplaner.de

INFO

Bilder: Hoppe

www.Hoppe-Net.de

Verwendung von Gewichtsdaten für eine optimierte Bestandsverwaltung in Lagern

Genaue Bestandsverwaltung ist ein entscheidender Bestandteil der operativen Effizienz für Distributionsunternehmen, da sie sowohl die Kundenzufriedenheit als auch einen Wettbewerbsvorteil sichert. Ein innovativer Ansatz zur Verbesserung dieser Prozesse ist die Integration von Gewichtsmessungstechnologie.

Optimierung der Lagerbestände
In der Distribution ist eine präzise Bestandsverwaltung unerlässlich für reibungslose Abläufe und die Erfüllung der Kundennachfrage. Die Integration von Gewichtsdaten in Bestandsmanagementsysteme erhöht die Genauigkeit, reduziert Fehler und optimiert die Prozesse. Mobile Wiegesysteme liefern Echtzeit-Wichtdaten während der Kommissionierung und des Transports, was eine präzise Bestandsüberwachung gewährleistet und Engpässe oder Überbestände verhindert.

Verbesserung der Qualitätskontrolle und Sicherheit
Gewichtsinformationen spielen auch eine wichtige Rolle bei der Aufrechterhaltung hoher Standards in der Qualitätskontrolle und Sicherheit. Abweichungen im Gewicht eines Produkts können als frühes Anzeichen für fehlende oder beschädigte Artikel dienen. Durch die zeitnahe Erkennung dieser Abweichungen können Unternehmen schnell Maßnahmen ergreifen, um die Ursache zu untersuchen und mögliche Verluste zu minimieren.

Optimierung der Wareneingangs- und Versandprozesse
Die Gewichtsmessung bietet klare Vorteile beim Management von ein- und ausgehenden Waren. Präzise Produktgewichte ermöglichen genaue Berechnungen der Verpackungsmaterialien und Versandkosten, wodurch Abrechnungs- und Versandfehler reduziert und Kosteneinsparungen erzielt werden. Der Einsatz mobiler Waagen ermöglicht ein effizientes Wiegen von Paletten und Sendungen, ohne sie auf eine stationäre Waage bewegen zu müssen, was Zeit spart und die Genauigkeit erhöht.

Integration von Gewichtsdaten mit WMS und ERP
Erfolgreiche, gewichtbasierte Bestandsverwaltung hängt von fortschrittlicher Technologie und nahtloser Integration mit Lagerverwaltungssystemen (WMS) oder Enterprise-Resource-Planning-Plattformen (ERP) ab. Hochpräzise Wiegesysteme und Datentools ermöglichen die Echtzeitverfolgung und -berichterstattung der Bestandsmengen. Dies ermöglicht es Unternehmen, Trends schnell zu erkennen, Abweichungen zu identifizieren und datengestützte Entscheidungen zur Optimierung der Abläufe zu treffen.

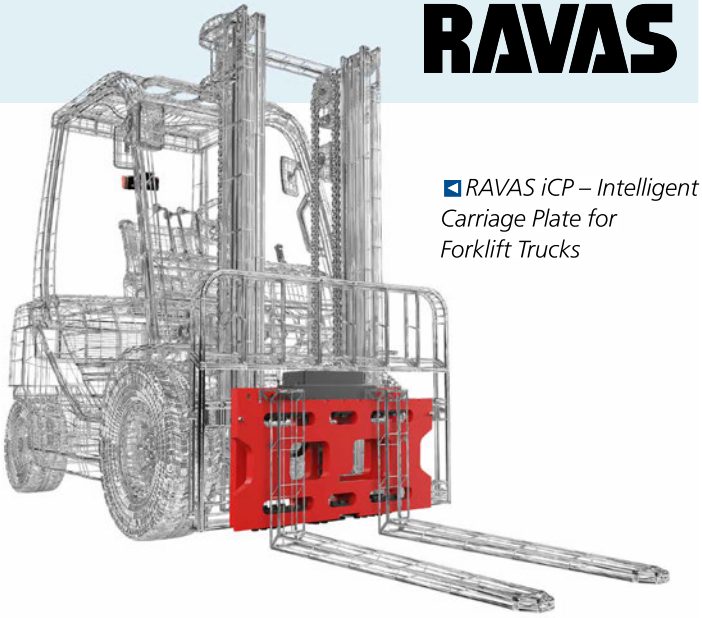
Gewicht ist nicht mehr nur eine Kennzahl, sondern ein mächtiges Werkzeug zur Erreichung operativer Exzellenz.

ÜBER RAVAS

Als führender Hersteller und Lieferant von mobilen Wiegelösungen integriert RAVAS Wiege- und Messtechnik in verschiedene Logistikgeräte wie Handhubwagen, Elektrohubwagen, Hochhubwagen und Gabelstapler. Durch die Generierung von Echtzeitdaten über den Materialfluss trägt RAVAS zur Verbesserung der Produktions- und Logistikketten bei, indem die Daten direkt an TMS-, WMS- oder ERP-Unternehmenssysteme übertragen werden.

Die mobilen Wiegelösungen erfassen genaue Gewichts- und Volumendaten (Eichung) (geeicht auch für den Einsatz als Handelswaagen) über Materialströme, in Echtzeit und während der Bewegung. Darüber hinaus lassen sich die Lösungen nahtlos in bestehende Fahrzeuge nachrüsten und somit in effiziente Wiegesysteme umwandeln.
Besuchen Sie für weitere Informationen **www.ravas.com**

RAVAS RPW-EL – Electrick Pallet Truck



RAVAS iCP – Intelligent Carriage Plate for Forklift Trucks

Der Stapler wird zum Kran

Verschiedenste Einsatzzwecke machen unterschiedlichste Ausführungen notwendig. Als Hersteller von Stapleranbaugeräten hat die Firma Bauer ihre Produktgruppe „Teleskoplader und Lasthaken" überarbeitet und ausgebaut.

Überall dort wo die Reichweite bzw. die Hubhöhe eines Gabelstaplers nicht ausreicht, sind Teleskoplader der Bauer GmbH die ideale Ergänzung. Mit den Gabelzinken aufgenommen und gegen Abrutschen gesichert, sind die Teleskoplader in wenigen Augenblicken einsatzbereit. Bis zu einer Länge von mehr als 3,5 m lässt sich der Teleskoparm ausfahren. Der Typ KTH ist darüber hinaus auch noch 3-fach höhenverstellbar, sodass sich bei einer Schrägstellung von 45° die Hubhöhe des Gabelstaplers um fast zweieinhalb Meter vergrößert. So lassen sich schwere und große Teile bewegen, über Hindernisse hinweghieven sowie Be- und Entladetätigkeiten von Fahrzeugen problemlos vornehmen.

Lasthaken stellen eine weitere Alternative dar, um mittels Gabelstapler bestimmte Produkte zu transportieren. Je nach Ausführung werden diese an ein oder zwei Gabelzinken befestigt und können mit Lasten von 1 - 7,5 t behangen werden.

INFO Bild: Bauer GmbH

www.bauersuedlohn.com

Universelle Entleerung von Mülleimern und Fässern

Ein Entleergerät bietet eine optimale Lösung für die sichere und effiziente Entleerung von Behältern. Das Gerät von Schurz zeichnet sich durch seine Flexibilität aus. Es ermöglicht nicht nur die Entleerung von 240-Liter-Kunststoffmüllkübeln, sondern kann durch austauschbare Greifschalen auch für Fässer mit einem Durchmesser von bis zu 600 mm verwendet werden. Diese Anpassungsfähigkeit macht es zu einer vielseitigen Lösung für unterschiedliche Anforderungen in der Abfallwirtschaft und Logistik.

Die Bedienung erfolgt über Gabeleinfahrschuhe, die eine sichere Verbindung gewährleisten. Dank der hydraulischen Klammerfunktion kann der Behälter festgehalten und anschließend kontrolliert um 180° gekippt werden, was eine dosierte und risikofreie Entleerung ermöglicht.

Das Entleergerät überzeugt zudem durch hohe Sicherheit und Stabilität. Die durchdachte Mechanik sorgt dafür, dass die Entleerung nicht nur effizient, sondern auch

besonders schonend für das Material und die Bedienenden durchgeführt wird.

Durch die einfache Umrüstung zwischen den Einsatzbereichen sowie die zuverlässige und schonende Arbeitsweise ist es eine kosteneffiziente und technisch ausgereifte Lösung. Unternehmen, die nach einer universellen und robusten Lösung zur Abfallentleerung suchen, profitieren von der schnellen Einsatzbereitschaft und Flexibilität.

INFO Bild: ING. M. Schurz GesmbH

www.schurz-maschinenbau.at

Mehr Personen- und Objektschutz beim Rückwärtsfahren

Das neue Assistenzsystem „Reverse Assist Radar“ von Linde Material Handling (MH) schützt Personen und vermeidet Schäden an Waren und Infrastruktur, indem es bewegliche und statische Objekte im rückwärtigen Raum von Gegengewichtsstaplern erkennt und das Fahrzeug im Gefahrenfall sehr schnell bis zum Stillstand abbremst. Die Lösung sorgt durch situationsspezifische Eingriffe für hohe Produktivität.

„Mehr als die Hälfte aller Unfälle mit Flurförderzeugen passieren beim Rückwärtsfahren“, zitiert Fabian Zimmermann, Produktmanager Safety Solutions, aus vorliegenden Statistiken und macht damit auf ein häufig unterschätztes Risiko aufmerksam. Als einen der Hauptgründe nennt er die eingeschränkte Sicht der Fahrer nach hinten. „Bei einem Blickwinkel von mehr als 180 Grad beginnt der tote Winkel. Doch schon vorher werden Personen und Gegenstände, die sich hinter dem Fahrzeug befinden, nicht mehr gut wahrgenommen.“ Unterstützung erhalten die Mitarbeitenden ab sofort durch den Reverse Assist Radar: Das sensorbasierte System erkennt sowohl bewegliche als auch statische Objekte, die sich im Bereich des Fahrwegs hinter dem Stapler befinden.

Ein großer Vorteil der Lösung ist die starke Bremsleistung im Gefahrenfall. Wird ein Hindernis erkannt, bremst der Reverse Assist Radar das Fahrzeug mit einer Stärke von bis zu 3 m/s2 bis zum Stillstand ab. Die Bremswirkung wird in Abhängigkeit von der Hubhöhe, der Fahrgeschwindigkeit, dem Lenkwinkel sowie dem Abstand zum Hindernis berechnet und ist damit immer auf die individuelle Fahr- und Gefahrensituation abgestimmt. Unterschiedliche Lichtverhältnisse beeinträchtigen das System nicht. Erkennt der Reverse Assist Radar eine mögliche Kollision, greift er automatisch ein und übersteuert den Fahrbefehl. „Gerade in Situationen, wenn es hektisch im Lager zugeht oder unerfahrene Staplerfahrer am Steuer sitzen, Material falsch abgestellt wurde und in den Fahrweg reicht oder die Fahrer abgelenkt sind, leistet das System wertvolle Hilfe“, schildert Produktmanager Zimmermann.

Warnung nur im Ernstfall

Im Gefahrenfall warnt das System den Fahrer mehrstufig durch ein akustisches Signal. Ist der Stapler mit einem optionalen 7“-Display ausgestattet, erhält der Bediener zusätzlich eine visuelle Warnung und wird aufgefordert, den rückwärtigen Raum zu prüfen. Der Detektionsbereich ist standardmäßig auf die

Das neue Assistenzsystem erkennt bewegliche und statische Objekte im rückwärtigen Raum von Gegengewichtsstaplern und bremst das Fahrzeug im Gefahrenfall sehr schnell bis zum Stillstand ab.

Breite des Hecks ausgelegt, lässt sich aber individuell einstellen. „Das System reagiert nur auf Hindernisse im definierten Fahrweg“, erklärt der Produktexperte weiter. Waren oder andere Objekte, die sich beispielsweise in einem Blocklager rechts und links der Strecke befinden, führen nicht zum Eingriff des Systems. Dadurch werden unnötige Störungen oder Unterbrechungen verhindert.

Ein weiterer Produktvorteil ist die Kombinierbarkeit des Reverse Assist Radars mit anderen Sicherheitsassistenzlösungen. „Um Risiken im Lager zu minimieren und Gefahrensituationen mit Flurförderzeugen zu vermeiden, kann es durchaus sinnvoll sein, mehrere Lösungen miteinander zu kombinieren“, erklärt Fabian Zimmermann. Dazu zählt beispielsweise die auf künstlicher Intelligenz basierende Linde Front Assist Camera, die Gefahrensituationen mit Fußgängern bei der Vorwärtsfahrt erkennt und die Geschwindigkeit des Fahrzeuges entsprechend reduziert. „Unsere Vertriebsorganisation berät und unterstützt, denn bei der Wahl der richtigen Lösungen kommt es immer auf die jeweilige Situation vor Ort an.“ Für

Die Warnung erfolgt akustisch sowie visuell über das optional verfügbare 7“-Display, wenn sich im rückwärtigen Fahrbereich bewegliche oder statische Objekte befinden.

den Safety-Experten ebenso wichtig: In naher Zukunft soll es den Reverse Assist Radar auch als Nachrüstlösung geben.

INFO Bild: Linde MH GmbH

www.linde-mh.de

Optimierte Prozesse von Wareneingang bis Versand: Grundlage für Effizienz, Flexibilität und Skalierbarkeit.

Prozessoptimierung im Lager: langfristige Flexibilität

Flexible Produktion, kleine Losgrößen, maximale Effizienz und die bestmögliche Sicherheit für Mitarbeitende, Fahrzeuge und Ware – und das im Kontext stetig steigenden Wettbewerbs- und Kostendrucks. STILL unterstützt Unternehmen bei der smarten Optimierung ihrer logistischen Prozesse.

Flexibel und skalierbar mit smarten Prozessen

Erfolg in dynamischen Zeiten erfordert hohe Flexibilität und die Bereitschaft zur kontinuierlichen Veränderung. Neben immer schnelleren und fehlerfreien Abläufen kann dies auch bedeuten, die Produktion in kürzester Zeit zu skalieren, kurze Fertigungszyklen zu realisieren sowie Abläufe und Lieferketten immer wieder flexibel zu adaptieren. Kapazitätserweiterungen, leistungsstärkere Fahrzeuge, mehr Mitarbeitende oder ein Plus an Unabhängigkeit durch automatisierte Prozesse – all dies sind Puzzleteile einer optimierten Produktion. Für nachhaltiges Wachstum und langfristigen Erfolg sind jedoch passgenau optimierte Prozesse über alle Bereiche hinweg unabdingbar: vom Wareneingang bis zum Verlade- und Transportvorgang. „Smarte Prozesse schaffen langfristig Handlungsspielraum und sind das stabile Fundament, das einem Unternehmen alle Freiheiten gibt, auf Dauer flexibel und agil zu handeln", erklärt Florian Heydenreich, Executive Vice President Sales & Service STILL EMEA.

Zu Recht: Denn wo schon im Wareneingang Abläufe, Verkehrswege und Übergabeplätze klar definiert sind und beispielsweise automatisierte Fahrzeuge und intelligente Regalsysteme reibungslos interagieren, kann der vorhandene Platz optimal genutzt und die Umschlagleistung gesteigert werden. Zudem sinkt das Unfallrisiko signifikant und bei steigendem Bedarf können jederzeit mehr Fahrzeuge in höherer Taktung integriert oder Regale aufgestockt werden, ohne dass sich Abläufe verändern oder die Grundordnung des Wareneingangs darunter leidet. Gleiches gilt in den Bereichen der Lagerhaltung, Kommissionierung, Produktionsversorgung, dem Versand und dem Warenausgang. Wenn benötigtes Material nicht nur just-in-time, sondern auch just-in-sequence – effizient gebündelt und vorkonfektioniert – an der Produktionslinie eintrifft, kann diese unterbrechungsfrei und effizient arbeiten. Wenn für fertige Produkte alle relevanten Lieferdokumente vollständig und gut sichtbar angebracht sind, sinkt die Fehlerquote, steigt die Umschlagleistung und erhalten zufriedene Kunden schnellstmöglich ihre Lieferungen.

Erfahrene Experten unterstützen Unternehmen

Trotz des offensichtlichen Mehrwerts ist die Hemmschwelle für viele Unternehmen groß, das Thema Prozessoptimierung anzupacken. Denn es bedeutet, im hektischen Produktionsalltag einen Schritt zurückzutreten, um gewohnte Abläufe und eingeschliffene Prozesse zu hinterfragen. Gleichzeitig ist eine smarte Logistikoptimierung in hohem Maße abhängig von individuellen Rahmenbedingungen – eine Pauschallösung gibt es nicht. Der Hamburger Intralogistikexperte begleitet Kunden auf dem Weg zu smarten Logistikprozessen: partnerschaftlich, individuell und transparent, mit jahrelanger Erfahrung und hoher Beratungskompetenz. Basierend auf einer detaillierten Bestandsaufnahme und Analyse der bestehenden Materialfluss- und Logistikprozesse werden dafür zunächst Stärken, Potenziale und Optimierungsbedarfe identifiziert und individuelle Handlungsempfehlungen abgeleitet – von kleinen Nachjustierungen, bis hin zu umfassenden Restrukturierungen über alle Lagerbereiche hinweg.

Transparente Prozesse durch digitale Managementsysteme

Prozessoptimierung bedarf immer einer Analyse der eigenen Abläufe. Je mehr Wissen man über die eigenen Prozesse, Bestände und Herausforderungen hat, desto gezielter können Optimierungen implementiert werden. STILL setzt hierfür digitale Materialfluss- und Flottenmanagementsysteme ein, die einzelne Prozessschritte live abbilden und verschiedene Informationen smart zu einem Ganzen verknüpfen. Wer etwa die Auslastung seiner Fahrzeuge genau kennt, wer weiß, wie lange Kommissionierer pro Pick brauchen und in welchem Regalfach sich wieviel von welcher Ware befindet, kann seine Flotte passend zusammenstellen – sowohl hinsichtlich der Größe als auch der Auswahl, Konfiguration und Aufgaben der einzelnen Fahrzeuge.

INFO Bild: Still

www.still.de

HELI

LI-ION

H4 series

Three Wheel Battery Powered Counterbalance Forklift Truck

0.8-1.2 tons

Exquisite appearance excellent performance

The truck has small size and small turning radius which is suitable for working in narrow spaces;
The truck has a light weight and is more suitable for floor work.

Comfortable space and thoughtful operation

The truck has excellent driving space and easy access to operation controls.

Safe and reliable convenient maintenance

Reliable and stable performance makes maintenance easier.

HELI EUROPE HEADQUARTER GMBH
Add: Grüner Weg 14, 61169 Friedberg(Hessen)

Erste doppelstöckige Logistikimmobilie

In Hamburg wurde auf 100.000 m² die erste doppelstöckige Gewerbe- und Logistikimmobilie im deutschsprachigen Raum durch die Four Parx GmbH entwickelt. Für das Leuchtturmprojekt „Mach 2" lieferte Hörmann sämtliche Tore, Türen und die Verladetechnik.

Nachhaltige Zusammenarbeit

Das einzigartige Gebäude minimiert durch seine doppelstöckige Bauweise die Bodenversiegelung. Bei der Entwicklung des Objekts wurde großer Wert auf Nachhaltigkeit gelegt und hat das Mach 2 gemäß dem Zertifizierungssystem für nachhaltiges Bauen BREEAM (Building Research Establishment Environmental Assessment Method) zertifizieren lassen. Sämtliche Tore und Türen wurden durch den langjährigen Partner Hörmann geliefert. Durch deren breites Sortiment verringere sich die Zahl der Schnittstellen und Ansprechpartner, ganz zur Freude der Baustellenlogistik. Den größten Posten bildeten die 100 Sektionaltore vom Typ SPU F42 mit Fingerklemmschutz - bestehend aus doppelwandigen Stahl-Lamellen mit PU-Schaum gefüllt, die eine gute Wärmedämmung bieten. Alle Tore haben kratzfestes, unempfindliches Glas für gute Sicht nach außen und natürlichen Lichteinfall.

Großzügige Planung

Pro 1.000 m² Lagerfläche steht ein Tor zur Verfügung. Weithin sichtbar sind die an der Außenfassade montierten Torabdichtungen vom Typ DDF mit besonders reißfesten Planen auf schaumstoffgefüllten Seitenkissen. Die Seitenkissen werden beim ungenauen Andocken eines Fahrzeugs eingedrückt oder weichen seitlich beschädigungsfrei aus. Die 50 Tore in der unteren Etage wurden mit der hydraulischen Vorschub-Ladebrücke HTL 2 kombiniert. Deren Konstruktion mit ineinandergreifenden Unterzügen von Plattform und Vorschub sichert in Kombination mit seitlichen Gleitprofilen die gleichmäßige und zuverlässige Führung. Die 50 Tore der oberen Etage sind mit Laderampen und hydraulischen Ladebrücken vom Typ HRT bestückt. Zusammen mit den Seitenteilen bilden sie die Unterkonstruktion der Vor-satzschleusen vom Typ LHP 2, die standardmäßig für Dachlasten bis zu 3 kN/m² geeignet sind. Vorsatzschleusen stehen energieeffizient und platzsparend vor der Halle, die Lagerfläche ist bis an die Außenwände voll nutzbar. Das Sektionaltor wird statt auf die Ladebrücke dahinter bis auf den Hallenboden geführt, das isoliert die

Für das zweistöckige Gebäude lieferte Hörmann sämtliche Tore, Türen und die Verladetechnik.

Toröffnung außerhalb der Verladezeit. Die Seitenwände und Dächer der Vorsatzschleusen bestehen aus doppelwandigen, 60 mm dicken, Stahlpaneelen und bieten Schutz vor Witterungseinflüssen und Geräuschübertragung beim Ladevorgang.

Hohe Verladesicherheit

Die seitlich installierten LED-Signalleuchten erhöhen die Verladesicherheit. Die Leuchten sind auch bei Sonneneinstrahlung gut erkennbar. Grün signalisiert dem LKW-Fahrer, dass die entsprechende Toröffnung angefahren werden kann. Die Ladebrücken HRT und HTL 2 können die Höhendifferenz zwischen Laderampe und den unterschiedlichsten LKW-Ladeflächen ausgleichen. Zusätzlich verfügen sie über eine Vorschublippe, die über separate Bedientasten ein- und ausgefahren und so exakt und kontrolliert auf der Ladefläche platziert werden kann. Markierungen im Vorschub zeigen die minimale und maximale Auflagetiefe der Brücken an. Das stufenlose und zentimetergenaue Ausfahren des Vorschubs ermöglicht es, auch voll beladene LKW einfach und sicher zu entladen.

Einfach und wartungsarm

Die Sektionaltore lassen sich durch die Bodenverriegelung bequem mit dem Fuß entriegeln. Die selbsttätige Verriegelung rastet beim Schließen des Tores hörbar ein. Auf einen elektrischen Antrieb wurde im Interesse einer einfachen und wartungsarmen Bauweise verzichtet. 14 ebenerdige Tore gleicher Bauart verfügen aber über einen elektrischen Antrieb vom Typ WA 400 mit optischen Sensoren für die Schließkantensicherung, so dass das Tor bei einer drohenden Berührung mit einem Hindernis oder einer Person sofort stehen bleibt. Mit einer Höhe von vier Metern können die ebenerdigen Tore auch von Sattelschleppern genutzt werden.

Feuerausbreitung verhindern

Die 20 verbauten Feuerschutz-Schiebetore vom Typ FST 90-1 befinden sich an den Hallendurchgängen und verhindern bei Brand ein Ausbreiten des Feuers. Sie besitzen Rauchmelder, schließen automatisch und halten Feuer min. 90 min. stand. Im Gebäudeinneren – in Büros, Sozialtrakten und den acht Treppenhäusern – installierte man fast 300 Stahltüren und über 30 Stahl-Rohrrahmenobjekttüren, die für Feuer- und Rauchschutz sorgen.

Fazit: Der Bauträger ist mit der geleisteten Arbeit, der pünktlichen Lieferung und der zügigen Bauabwicklung durch Hörmann äußerst zufrieden.

INFO Bild: Hörmann

www.hoermann.de

Mikroklima für frische Kräuter

Bylinky CZ setzt Tore von EFAFLEX für die Erhaltung des Mikroklimas in Gewächshäusern ein

In Znojmo befindet sich eines der modernsten Gewächshäuser Europas. Dort wachsen duftende Kräuter, die in Töpfen oder frisch geschnitten auf die Tische der Kunden kommen. Ihren Weg in die Haushalte und Gastronomiebetriebe nehmen sie beim Verlassen der Gebäude durch EFAFLEX Tore, die hier zur Aufrechterhaltung eines spezifischen Mikroklimas beitragen.

In den großen verglasten Arealen duftet es nach frischen Kräutern. Die kleinen grünen Pflanzen sind nebeneinander aufgereiht, soweit das Auge reicht und in der Luft liegt ein feiner Nebel. „Die Hauptanforderungen an die Tore in unseren Gewächshäusern waren Langlebigkeit und Zuverlässigkeit", berichtet Václav Bajko aus der Technischen Abteilung von Bylinky CZ, während er durch die Gänge geht. „Schnelllauftore von EFAFLEX haben diese am besten erfüllt. Und das sowohl im Keimraum, wo die Luftfeuchtigkeit sehr hoch ist, als auch in anderen Bereichen unseres Betriebes."

Die besondere Konstruktion garantiert, dass die Tore wasserabweisend und leicht zu reinigen sind. Außerdem sind alle Metallteile aus Edelstahl und somit sehr widerstandsfähig gegen Beschädigungen durch Wasser, Feuchtigkeit oder Reinigungsmittel. Das erhöht ihre Lebensdauer sowie ihre Zuverlässigkeit, auch in Umgebungen mit sehr hoher Luftfeuchtigkeit.

Zuverlässige Tore für feuchte Umgebungen

In den Gewächshäusern sind insgesamt fünf Tore von EFAFLEX montiert, davon drei EFA-SRT® ECO Rolltore mit PVC-Behang für den Innenbereich, ein EFA-SST® Essential und ein EFA-SRT® EC mit Edelstahlzargen für den Lebensmittelbereich. Letzteres befindet sich im Keimraum, wo die Luftfeuchtigkeit am höchsten ist und die Pflanzen direkt im Wassernebel stehen.

„Die Entscheidung für das EFA-SRT® EC mit Edelstahlzargen für diesen Bereich lag auf der Hand. Dank ihrer speziellen Konstruktion und der Edelstahlteile sind diese Tore gut zu reinigen und funktionieren auch unter extremen Bedingungen einwandfrei", beschreibt Pavel Jurčík, EFAFLEX CZ, den besonderen Vorteil.

Autark durch nachhaltige Produktion: Unternehmensinformation Bylinky CZ

Bylinky CZ wurde 2011 als Tochterunternehmen des schwedischen Familienunternehmens SPISA Group gegründet. Seit den 1980er Jahren auf dem Markt, hat sich die SPISA Group in weniger als 40 Jahren zum größten europäischen Hersteller von frischen Kräutern entwickelt. Neben Tschechien baut SPISA in Schweden, Großbritannien, Polen, Portugal, Spanien und Kenia Frischkräuter an und verarbeitet sie.

Die Gewächshäuser von Bylinky werden nachhaltig betrieben. Zur Bewässerung wird gefiltertes Regenwasser verwendet, das in einem Reservoir mit einem Fassungsvermögen von 2.500 m3 gesammelt wird. Außerdem versorgt eine Biogasanlage die Gewächshäuser mit Elektrizität und Wärme. Überschüssig produzierter Strom wird ins Netz eingespeist. Die Energie wird aus natürlichen Düngemitteln und Pflanzen, wie Mais, gewonnen. Ein Teil der angebauten Pflanzen wird auch zur Herstellung von Futtermischungen für Nutztiere verwendet.

Eines der modernsten Gewächshäuser in Europa

Die Tore von EFAFLEX erfüllen die Anforderungen im Kräuter-Gewächshaus mühelos

Insgesamt fünf Tore von EFAFLEX sind bei Bylinky montiert

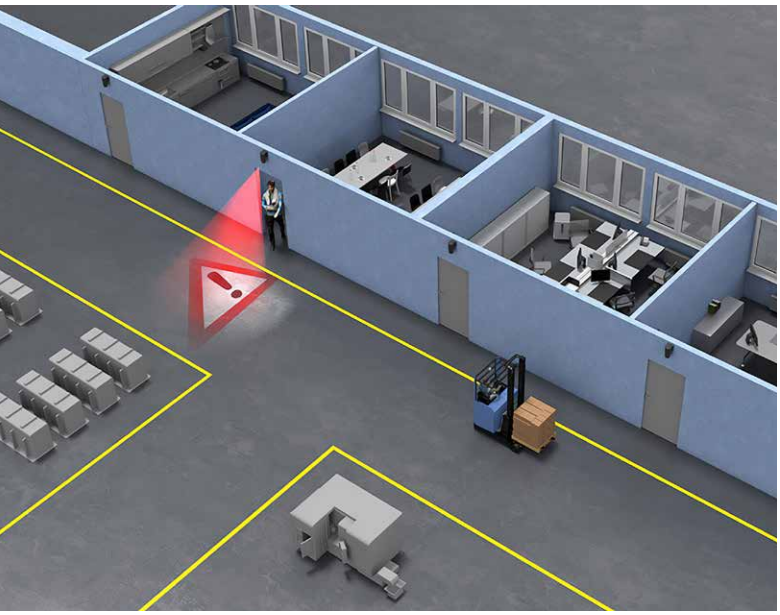
ÜBER EFAFLEX

EFAFLEX produziert Schnelllauftore für industrielle Anwendungen. Das 1974 gegründete Unternehmen ist unter anderem für Auftraggeber aus der Industrie, dem Handwerk, der Lebensmittelherstellung sowie aus der Chemie- und Pharmabranche im Einsatz. Als einziger Hersteller im Bereich der schnelllaufenden Industrietore ist EFAFLEX im Weltmarktführer-Index eingetragen und gehört damit zu den 461 Spitzenunternehmen Deutschlands, Österreichs und der Schweiz. Das Familienunternehmen beschäftigt mehr als 1.400 Mitarbeiter weltweit. Mit Stammsitz im bayerischen Bruckberg ist EFAFLEX als größter Arbeitgeber in der Region fest verankert. Darüber hinaus erschließt das Unternehmen mit zehn Tochtergesellschaften auf fünf Kontinenten die internationalen Märkte. Über 60 Prozent des Umsatzes erwirtschaftet EFAFLEX im Ausland.

EFAFLEX
schnelle und sichere Tore

Weitere Informationen:

EFAFLEX Tor- und Sicherheitssysteme GmbH & Co. KG | 84079 Bruckberg | Tel.: (0 87 65)-82-0 | www.efaflex.com



Das Safety Door Light wird in dem Moment aktiviert, wenn sich ein Tür öffnet.

Die Rückraum-Warneinrichtung bietet ein hohes Sicherheitslevel.

Safety Door Light macht die Logistik sicher

Das Safety Door Light schützt Personen, die aus einer Tür kommen und direkt auf den Fahrweg von Staplern treten. Eine Gefahrsituation, die vom Fahrer nicht vorhergesehen werden kann. Hierzu wirft das Safety Door Light, ein kräftiger Projektor, ein unübersehbares Verkehrszeichen auf den Boden, um den Staplerverkehr frühzeitig zu warnen.

Das Safety Door Light wird bereits in dem Moment aktiviert, wenn sich die Tür nur einen winzigen Spalt öffnet. Reaktionsschnell und zuverlässig, so dass der Fahrer ausreichend Zeit hat, sein Fahrzeug abzubremsen und die Gefahr abzuwenden. Dazu ist keine Fahrzeugausstattung erforderlich. Allein die Tür zu öffnen, löst die Warnung aus. Maßgebend dafür ist ein kleiner Türkontakt, der ganz ohne Verkabelung, ohne jede Spannungsversorgung das Einschalt-Signal an den Projektor sendet. Damit ist die wirkungsvolle Einrichtung besonders einfach und schnell an jeder Flügeltür zu installieren. Der spezielle Türkontakt registriert schon das Öffnen des Türblattes von wenigen Millimetern und lädt damit einen integrierten Akku, um das Signal an den Projektor zu senden. Bei einer Montagehöhe des Safety Door Lights von rund 3,0 m hat das projizierte Verkehrszeichen rund 0,7 m Durchmesser und ist schon von weitem zu sehen. Das Verkehrszeichen, das auf dem Boden erscheinen soll kann aus vier Standard-Verkehrszeichen ausgewählt werden. Selbstverständlich können auch kundenspezifische Sonderzeichen gewünscht werden. Mit dem Schließen der Tür wird der Projektor wieder ausgeschaltet. Mit dieser auffallenden Warnung wird der Staplerverkehr rechtzeitig vor einer austretenden Person gewarnt, sodass der Fahrer reagieren und sein Fahrzeug abbremsen kann.

Mit dem Safety Door Light SDL haben die Sicherheitsexperten von tbm hightech control GmbH aus München eine weitere geniale Einrichtung geschaffen, um eine vielfach vorhandene Gefahrquelle sicher zu gestalten.

Rückraum-Warneinrichtung für Stapler auf Sicherheitsniveau

Auch dem Thema Rückfahr-Warneinrichtung haben sich die tbm-Experten neu gewidmet und die erste sicherheitstechnische Einrichtung für die Überwachung der Rückwärtsfahrt von Staplern geschaffen. Sie ist damit nicht nur ein Assistenzsystem, sondern eine richtige Sicherheitseinrichtung in Performance Level d nach EN 13849. Sie basiert auf modernster Radartechnik und erfüllt die höchsten Sicherheitsanforderungen.

Auch für sie galt das Prinzip: einfache Montage und hoher Komfort. Mit nur einem einzigen Sensor, installiert auf dem Kontergewicht eines Staplers, wird der Raum hinter dem Stapler abgedeckt. Der Überwachungsbereich ist kundenspeifisch bis zu 5 m Entfernung in zwei Zonen (einen Vorwarn- und einen Hauptwarnbereich) eingestellt werden. Mit der Rückraum-Warneinrichtung RRW-207 kann im Alarmfall die Fahrgeschwindigkeit reduziert werden (wenn dies fahrzeugseitig möglich ist).

Ein optisch und akustische Anzeige-Display ist ein weiteres highlight der neuen Rückraum-Warneinrichtung RRW-207. Dieses wird ganz einfach – und ganz ohne Verkabelung - im Cockpit des Staplers installiert und zeigt über ein Display die Gefahrstufe an.

INFO tbm hightech control GmbH

www.tbm.biz

Neuer Stromspeicher für Gewerbe und Industrie

Der internationale Hersteller von Energiespeicherlösungen Socomec hat auf der Fachmesse für Batterien und Energiespeichersysteme ees Europe in München seine neue All-in-One-Speicherlösung präsentiert. Die Kapazitäten des modularen Systems lassen sich von 250 kWh bis 3 MWh skalieren, die Leistungen von 150 kVA bis 750 kVA. Das Unternehmen hat die schlüsselfertige Lösung für die Speicherung von Strom aus erneuerbaren Energien, das Laden von Elektrofahrzeugen und den Einsatz in Microgrids entwickelt. Dank der Lastspitzenoptimierung lassen sich mit dem neuen Speicher auch die Energiekosten in Gewerbe- und Industriegebäuden senken. Solarmodule mit Leistungen von bis zu 300 kVA können direkt an das Speichersystem angeschlossen werden. Wer das IOT-fähige System mit der Socomec Cloud verbindet, kann seine Anlage aus der Ferne überwachen und steuern. „Mit der neuen Speicherlösung haben wir die Herausforderung gemeistert, Batterien und Wechselrichter noch leichter in das System zu integrieren, die Verbindung mit den Sammelschienen zu erleichtern und die digitalen Features zu erweitern“, unterstreicht der Marketingmanager für Deutschland und Österreich Guy Schaaf. Er ergänzt: „Die Skalierung ist so einfach wie das Spielen mit Legosteinen. Das Jahr 2024 bedeutet für unsere Energiespeicheraktivitäten einen weiteren Schritt nach vorn.“ Socomec entwickelt bereits seit mehr als zehn Jahren Technologien und Lösungen für die Energiespeicherung. Mit mehr als 360 installierten Systemen weltweit hat das Unternehmen die nötige Erfahrung, um sichere und hocheffiziente Lösungen zu bauen. Mit seiner dritten Outdoor Speichergeneration hat das Unternehmen die Integration der Batterien und Wechselrichter um 25% kompakter entwickelt.

Schlüsselfertig: Das neue Speichersystem von Socomec.

INFO Bild: SOCOMEC GmbH

www.socomec.com

„Die Intralogistik gehört zu den ersten Branchen, in denen Wasserstoff im Betrieb eingesetzt wird“

Tim Schultz, Gründer der greecon Consulting, spricht im Interview über den Einsatz von Brennstoffzellen und die Kriterien, die Betreiber bei der Auswahl von alternativen Antrieben berücksichtigen sollten. Tim Schultz ist spezialisiert auf alle Fragen rund um die Energiewende in der Intralogistik.

Welche Rolle spielen Brennstoffzellen heute in der Intralogistik?

Wasserstoffbetriebene Brennstoffzellen sind seit etwa zehn Jahren eine kommerziell verfügbare Option für die Intralogistik. Im Vergleich zu PKWs sind weltweit mehr als doppelt so viele wasserstoffbetriebene Brennstoffzellen in Flurförderzeugen im Einsatz. Damit gehört die Intralogistik zu den ersten Branchen, in denen Wasserstoff bereits im regulären Betrieb eingesetzt wird. Dennoch ist der Marktanteil von Brennstoffzellen in Flurförderzeugen noch gering – in den USA liegt er beispielsweise nur bei zwei bis drei Prozent.

Wasserstoff ist derzeit nicht flächendeckend verfügbar. Warum sollten sich Unternehmen mit dieser Alternative beschäftigen?

Zwar ist Wasserstoff als Energieträger heute teurer als Strom aus der Steckdose, aber der Wasserstoffpreis variiert auch stark nach Region und Abnahmemenge. Der Einsatz von Wasserstoff kann für die Intralogistikflotte betriebliche Vorteile bringen, so dass trotz der Mehrkosten von Wasserstoff und Brennstoffzellensystemen der gesamte Business Case positiv ausfallen kann. Darüber hinaus sollten sich Unternehmen bewusst sein, dass die Energiewende eine Mammutaufgabe für Energieversorger, Behörden und Politik ist und Risiken birgt. Bis 2040 wird sich der Energiebedarf in Deutschland verdoppeln. Gleichzeitig erfordert der Ausbau der erneuerbaren Energien wie Wind- und Solarenergie eine Erhöhung der gesamten Kraftwerksleistung in Deutschland von derzeit 130 GW auf 570 GW und einen massiven Ausbau der nationalen und internationalen Übertragungsnetze.

Derzeit kommen viele neue E-Stapler auf den Markt. Meinen Sie, die Brennstoffzelle wird in Zukunft eine bezahlbare Alternative sein?

Ja, die Brennstoffzelle kann bereits heute eine wirtschaftliche Alternative sein. Entscheidend sind günstige Wasserstoffpreise, eine für den Einsatz geeignete Infrastruktur und ein produktiver Vorteil gegenüber Batterien.

Welche Bedeutung haben Brennstoffzellen auf dem deutschen Markt im internationalen Vergleich?

In Deutschland sind die Bedingungen für Brennstoffzellen günstig, Wasserstoff ist gut verfügbar und es gibt mehrere Anbieter. Dennoch liegt der Marktanteil in Deutschland noch deutlich unter einem Prozent.

Was unterscheidet den deutschen Markt von dem US-Markt für Brennstoffzellen?

Der Hauptunterschied liegt in den politischen Rahmenbedingungen. Zum einen setzt Europa voll auf grünen Wasserstoff, während die USA für die Übergangszeit bis 2030 auch die Produktion von blauem Wasserstoff weiter steigern, der erst durch Carbon Capture and Storage (CCS) klimaneutral wird. Der H_2-Bezugspreis ist daher in den USA etwas attraktiver.

Darüber hinaus bieten die USA verlässliche Förderinstrumente wie den Inflation Reduction Act (IRA) und den Production Tax Credits (PTC), die neben den Investitionen auch den Wasserstoffpreis subventionieren. Durch die aktuelle strategische Neuausrichtung der NOW GmbH (Nationale Organisation Wasserstoff- und Brennstoffzellentechnologie) zeigt sich aktuell mal wieder, dass es für Unternehmen in Deutschland vorteilhaft sein kann, auf kurzfristig politisch Kurswechsel vorbereitet zu sein. In Deutschland und der EU ist die Förderung zudem komplexer strukturiert und erfordert in der Praxis längere Vorlaufzeiten, nicht zuletzt aufgrund zeitlich begrenzter Förderaufrufphasen. Es ist daher ratsam, bereits einen Wasserstoffplan in der Schublade zu haben, wenn ein Förderaufruf veröffentlicht wird.

Das Interview

Welche Vorteile bietet die Brennstoffzelle im Vergleich zur Batterie in der Intralogistik?

Die wesentlichen Vorteile der Brennstoffzelle sind die schnellen Betankungszeiten von zwei bis drei Minuten im Vergleich zu den deutlich zeitaufwendigeren Batteriewechsel und -ladungen. Damit kann die Produktivität der FFZ-Flotte im Mehrschichtbetrieb deutlich gesteigert werden. Weiterhin entfallen Batterieräume, wodurch mehr Platz für zusätzliche Wertschöpfungskapazitäten geschaffen werden können. Nicht zu ver-

nachlässigende Vorteile sind die Reduzierung des Strombedarfs und die Reduzierung der CO_2-Emissionen. Die in Wasserstoff gespeicherte Energie kann auf unterschiedliche Weise transportiert und gespeichert werden und dazu beitragen, Stromspitzen zu reduzieren und die Unabhängigkeit vom Stromnetz zu erhöhen. Lithium-Ionen-Batterien sind zwar sehr energieeffizient, können aber hohe Anforderungen an das Stromnetz stellen.

Wann ist die Batterie die bessere Wahl?

Batterien sind vor allem im Ein- oder leichten Zweischichtbetrieb sinnvoll, wenn eine Ladung für den Tag ausreicht und die Zeit der Betriebsruhe ausreicht, um Batterien für den nächsten Tag zu laden.

Was sind die typischen Kriterien eines Projektes, das die besseren Voraussetzungen für den Einsatz von Brennstoffzellen bietet?

Die besten Voraussetzungen für den Einsatz von Brennstoffzellen sind Mehrschichtbetrieb, Flottengrößen von 100 Fahrzeugen und mehr, sowie die parallele Nutzung von Wasserstoff in anderen Bereichen. Je nach Energieintensität können auch schon kleinere Flotten ab rund 30 Flurförderzeugen sinnvoll sein.

Was sollten Betreiber beachten, wenn Sie einen Wasserstoff-Fuhrparkt aufbauen wollen?

Wasserstoffbetriebene Flurförderzeuge entfalten ihre Vorteile bei größeren Flotten mit entsprechender Infrastruktur – bei kleineren Pilotprojekten kommen die Vorteile nicht zum Tragen. Es empfiehlt sich zunächst eine technische und wirtschaftliche Machbarkeitsstudie durchzuführen. Im Beschaffungsprozess sollten frühzeitig Gasversorger, H_2-Infrastrukturhersteller und gegebenenfalls Brennstoffzellenhersteller eingebunden werden, was für viele Unternehmen Neuland ist. Die greecon Consulting bietet umfassende Unterstützung in diesem Bereich von der Machbarkeitsstudie über die Ausschreibungsbegleitung und die behördlichen Genehmigungen bis hin zur Inbetriebnahme.

Welche technischen Fragen stehen bei der Inbetriebnahme von wasserstoffbetriebenen Fuhrparks im Mittelpunkt?

Das H_2-Flurförderzeug muss vom Hersteller für den Betrieb mit Brennstoffzellen freigegeben sein. Es gibt H_2-Ready-Fahrzeuge, die sowohl Batterien als auch Brennstoffzellensysteme als Energiequelle nutzen können. Der Antrag auf Betriebserlaubnis nach § 18 BetrSichV zur Genehmigung der H_2-Infrastruktur muss eine detaillierte Anlagenbeschreibung u. a. mit Sicherheitskonzepten für Brandschutz, Blitzschutz und Explosionsschutz sowie eine Gefährdungsbeurteilung enthalten und dauert etwa ein halbes Jahr.

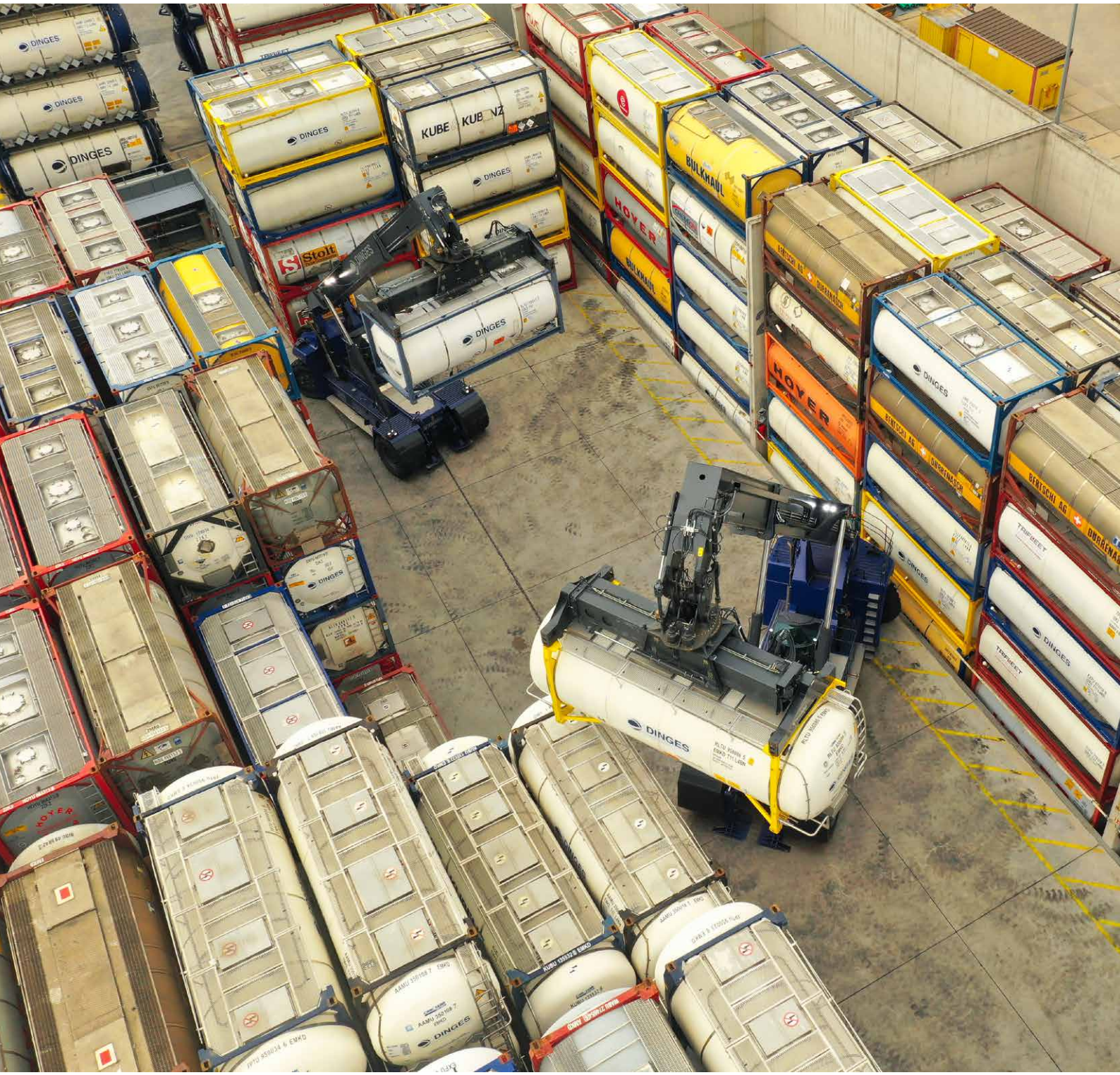
Eine aufwändige BImSchG-Genehmigung ist nur bei sehr großen Wasserstoffmengen oder beim Einsatz eines Elektrolyseurs erforderlich. Daher kann es sinnvoll sein, den Elektrolyseur erst in einer späteren Phase zu realisieren. Die Infrastruktur kann dafür modular erweiterbar gestaltet werden.

Über greecon Consulting

Nach seinem Maschinenbaustudium war Tim Schultz über 13 Jahre lang bei Herstellern und größeren Händlern für Flurförderzeuge tätig. Sein Schwerpunkt lag zunächst in der Logistikberatung von Lagertechnikgeräten und Schmalgangstaplern, später dann auch für Gegengewichts-Stapler bis hin zu Containerstaplern. Seit Mitte 2015 beschäftigt sich Tim Schultz mit Wasserstoff für die Intralogistik. Er war über sieben Jahre bei einem großen amerikanischen Hersteller von mobilen und stationären Brennstoffzellen und H_2-Infrastrukturen tätig. Mit der Gründung von greecon Anfang 2023 stellt Tim Schultz sein Wissen nun herstellerunabhängig und technologieoffen Endanwendern von Intralogistikfahrzeugen zur Verfügung. Sein Beratungsschwerpunkt ist die Transformation zu einer nachhaltigen Intralogistik in der Energiewende. Diese erfordert individuelle Lösungen und unterschiedliche Technologien - ob dies nun batteriebetriebene, wasserstoffbetriebene oder möglicherweise zukünftig auch andere Energieträger, wie z.B. Öko-Fuels sein werden.

Dinges Logistics setzt auf Kalmar-Flotte

In 23 Jahren hat Ingo Dinges aus Grünstadt, Rheinland-Pfalz, aus einem Ein-Mann-Fuhrunternehmen ein erfolgreiches, hochspezialisiertes Logistik-Dienstleistungsunternehmen für Europas Chemie-Industrie geschaffen. Jetzt setzt der Logistik-Spezialist auf eine pure Kalmar-Flotte, die umfangreiche Anforderungen erfüllt und alles aus einer Hand bietet.



Im Container-Terminal von Dinges Logistics in Grünstadt bewegen zwei Kalmar-Vollcontainer-Reachstacker die beladenen Container.

Dinges Logistics führt Transporte mit 120 eigenen LKW durch und ist bekannt für die aufwändige Gestaltung seiner Zugmaschinen. Des Weiteren gehören ein Containerdepot inklusive Gefahrgut-Lager und Heizstationen, eine Tankreinigung sowie eine Werkstatt zum Leistungsportfolio der Grünstädter. Darüber hinaus verfügt Dinges über mehr als 1.000 Tankcontainer.

Eine Vielzahl namhafter Chemieunternehmen aus ganz Europa zählt zu den Kunden von Dinges Logistics, mit denen langfristige Geschäftsbeziehungen bestehen. Durch das umfassende Leistungsportfolio ist das Unternehmen in der Lage, seinen Kunden einen umfassenden Service im Sinne einer Mehrwertdienstleistung zu bieten und somit als One-Stop-Solution für die chemische Industrie zu agieren.

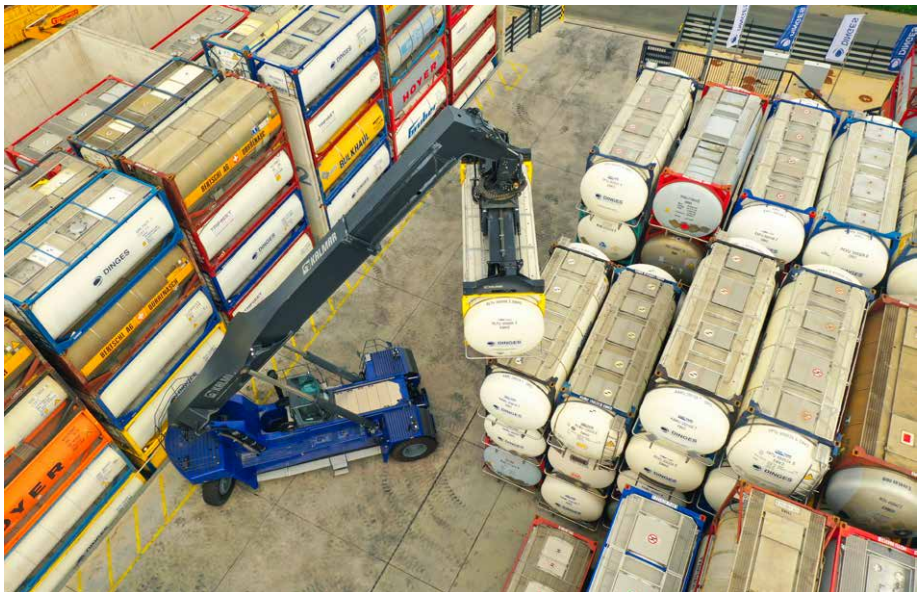
Der Containerterminal des Unternehmens umfasst Lagerplätze für insgesamt circa 800 TEU. Kalmar ist seit 2016 Lieferant für die schweren Containerstapler und Reachstacker sowie für die Terminal-Zugmaschine. „Die Produkte von Kalmar sind auf dem neuesten Stand der Technik. Sie sind effizient, geräuscharm und sehr wendig. All dies sind Aspekte, die für uns, auch im Hinblick auf die Gegebenheiten an unseren Standorten, sehr wichtig sind", bestätigt Firmengründer Ingo Dinges. „Auch im Hinblick auf die Umweltfreundlichkeit sind die Maschinen von Kalmar sehr stark – dies spielt für uns ebenfalls eine große Rolle."

Aktuell im Einsatz sind:

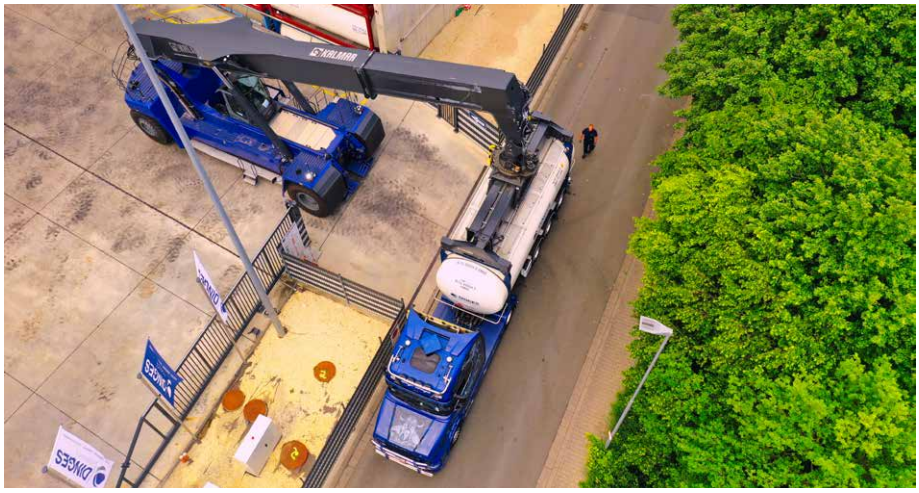
- Ein Reachstacker Supergloria mit 8.250 mm Radstand
- Ein Vollcontainer-Reachstacker DRG 450-65
- Ein Leercontainer-Reachstacker DRG100
- Zwei DCG 160 Leercontainerstapler
- Ein DCE 70 Leercontainerstapler
- Eine T 2 Terminal-Zugmaschine

Zwischen 400 und 2.500 Stunden pro Jahr laufen die in RAL 5010 lackierten Maschinen in Grünstadt. Der Anbieter ist für Wartung und Service verantwortlich. Größtes Gerät ist die 2021 beschaffte Supergloria – ein Hochleistungs-Reachstacker mit Abstützungen, der in der zweiten Reihe noch eine sehr hohe Traglast hat. Der Leercontainer-Reachstacker DRG 100 kann problemlos 20'- bis 40'-Tankcontainer aus der dritten Reihe entnehmen, wodurch die zur Verfügung stehende Lagerkapazität effizient genutzt werden kann. Instandhaltungsleiter Marcus Heller hat für jedes Großgerät eine Kostenstelle angelegt und überwacht sämtliche Kosten. „So sehe ich genau, was welche Maschine pro Hub kostet und bringt. Die schwedischen Maschinen machen sich kosten- und verfügbarkeitsmäßig sehr gut".

Große Aufmerksamkeit schenkt Ingo Dinges der Ausstattung des „rollenden Materials". So sind die Stapler mit Drehzahlabsenkung, automatischem Motorstopp, Softlandingsystem zur schonenden Beladung der Chassis, komfortabler EGO-Kabine, vielfach verstellbarem Fahrersitz, Klimaanlage und allen Komfortmerkmalen ausgestattet. Als Rückfahralarm hat Kalmar-Vertriebsleiter Containersysteme Peter Zücker weißes Rauschen empfohlen, was effektiv warnt und keinen akustischen „Abnutzungseffekt" erzeugt. Ohnehin



Dieser Reachstacker hebt in der ersten Reihe 45.000 Kilogramm.



Die Supergloria setzt die beladenen Container problemlos auf die Chassis.

DRG 100 beim Entnehmen eines Leercontainers aus dem Stock.

dürfen Mitarbeiter oder Fremdpersonen die Lagerflächen aufgrund sicherheitstechnischer Vorschriften während des Betriebs der Großgeräte nicht betreten.

Gerätetechnik

Größtes Gerät bei Dinges ist der 105 t wiegende DRG450-82S5XS, der einen Radstand von 8.250 mm aufweist. Er kann in der ersten Reihe 45.000 kg tragen und 8´6-Container fünffach stapeln. Der Kalmar Automatik-Tophubrahmen für 20'- 40' ISO-Container hat einen Seitenverschub +/- 800 mm mit Endlagendämpfung für die 20'- 40' Spreaderverstellung und mechanischen Pile Slope +/- 5° für eine max. Tragkraft von 45.000 kg. Eine elektronische Wiegeeinrichtung sowie die elektronische Überlastbegrenzung gehören zur Standardausrüstung bei Kalmar. Der Drehkranz ist mit 2 Antriebsmotoren und doppeltem Bremssystem ausgestattet. Drehbereich +195°/-105°. Vier Lasthaken befinden sich jeweils an den Spreaderenden. Die Softlanding-Funktion sorgt für maximale Schonung der Chassis bei der Beladung. Weiterhin befindet sich am Spreader ein spezielles Kamerasystem, was für zusätzliche Sicherheit sorgt und die Arbeit des Fahrers erleichtert.

Herzstück des Antriebsstranges ist ein Reihensechszylinder-Dieselmotor Volvo TAD-1182VE mit Turbolader und Ladeluftkühlung (Stufe V). Dies wird durch die AdBlue-Technologie im SCR-Verfahren erreicht. Die in einem separaten Tank vorhandene Harnstofflösung wird dosiert in den Abgasstrom eingespritzt und sorgt im SCR-Katalysator für eine chemische Reaktion. Hierbei werden nur die Stickoxide in Stickstoff und Wasserdampf umgewandelt.

„Wir benötigen ein so großes Gerät, um die beladenen Container ein- und auszulagern. Zahlreiche Sonderausstattungen sind auf unser Einsatzprofil ausgerichtet. Besonders wichtig ist der Service, denn die Maschinen müssen permanent verfügbar sein. Die bestens auf die Maschinen geschulten Kalmar-Monteure sind nur wenige Kilometer vom Standort Grünstadt entfernt und halten die Verfügbarkeit der Maschinen auf einem Wert von deutlich über 95 Prozent", erklärt Ingo Dinges.

INFO

Bilder: Kalmar

www.kalmarglobal.com

Hiermit bestelle ich bis auf Widerruf ein Abonnement der STAPLERWORLD/FTS-/AGV-FACTS dtsch.

Inland (inkl. Versand und MwSt.)
Nur noch Doppelausgaben ab 2023
(6 Hefte) 90 EUR

Ausland (inkl. Versand)
(6 Hefte) 120 EUR

Einzelpreis
Inland: 15,00 € zzgl. Versand, inkl. MwSt.
Ausland: 19,00 € zzgl. Versand

Lieferung jeweils frei Haus, Kündigung des Abonnements schriftlich acht Wochen vor Halbjahresende.

Bestellung Abo

Firma

Abteilung

USt-ID

Name, Vorname, Titel

PLZ, Ort

Telefon

Email

Ort, Datum

Unterschrift und Firmenstempel

Mit meiner Unterschrift bestätige ich den obigen Auftrag für die gewählten Ausgaben + Sonderausgaben der Fachzeitschrift STAPLERWORLD

TECHTEX MEDIEN
DVS Media GmbH
Aachener Str. 172
40223 Düsseldorf

Tel. +49 211 1591-167 oder -156
vertrieb@dvs-media.info

Ihre Ansprechpartner für Redaktion und Media Sales:

Chefredaktion
Thomas Schneidewind
Tel. +49 211 1591-302
thomas.schneidewind@dvs-media.info

Anzeigen
Samira El Allaoui
Tel. +49 6139 293442
Mobil +49 176 45709126
samira.elallaoui@dvs-media.info

Termine 06-2024

Redaktionsschluss: 04.11.2024

Anzeigenschluss print: 13.11.2024

Anzeigenschluss online: 28.11.2024

Erscheinungstermin: 06.12.2024

Vorschau STAPLERWORLD 06-2024

- Kompakt- und Schwerstapler (Midrange) bis 18t
- Standstapler, Hochhubwagen
- Straddlecarrier, Reachstacker | Edelstahlgeräte für die Lebensmittelindustrie
- Reifen, Batteriepflege, Gabelzinken, Kabinen, Weiße Ware, Klammern
- Ferndiagnose, Zugangssysteme, Terminals
- WLAN, RFID, Computing-on-Demand, Cloud etc.

Vorschau FTS-/AGV-Facts 06-2024

- FTS in der Automobilproduktion
- Schwerlast FTS
- Wartungsangebote der FTS-Hersteller
- Finanzierungssysteme für FTS-Anlagen
- Kooperierende Navigationsverfahren vs. Freie Navigation
- Ladetechnik, Batteriesysteme für FTS
- FTS Komponenten

Messen: AMB Stuttgart, SPS Nürnberg, Formnext Frankfurt

... und weitere aktuelle Themen aus der jeweiligen Branche!

Die Welt von Hangcha

www.hangchaeurope.com

NGEN
R KRAFT

LI-ION TECHNOLOGY

INNOVATIVE **LITHIUM-ION**

HANGCHA