



Fachmagazin für Flurförderzeuge & Intralogistik

www.home-of-logistics.de

Stimmen des Nachwuchs

Interviews mit künftigen Führungskräften und Fachkräften in Ausbildung

Ab Seite 10

Special: E-Reachstacker

Aktuelle Marktentwicklung und Überblick über Einsätze im Container Handling

Ab Seite 24

Platformers' Days

Ausstellende Unternehmen und ihre Produkte mit Fokus auf die Sonderschau FFZ

Ab Seite 30

Mission Sicherheit

Wie sich die Gabelzinke vom „gebogenen Eisen“ zum Hightech-System entwickelt hat

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@bfsmbh.de

Kiesweg 1 | 85232 Bergkirchen | Germany
bfsmbh.de | +49 8131 36400



Lucas Möllers · Redaktionsleitung

Vertiefte Kooperation für neue Impulse in der Intralogistik

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

in eigener Sache dürfen wir stolz und mit voller Freude eine neue Kooperation verkünden. Seit Juli sind der renommierte Fachverlag DVS Media und die STAPLERWORLD Medienpartner der Bundes-Fachgruppe FFZ (BuFa-FFZ). Die Bundes-Fachgruppe ist Teil des Bundesverbands LandBauTechnik e. V. mit Sitz in Essen. Dort durfte ich im Juli die weitere Zusammenarbeit besprechen – vornehmlich die redaktionellen Inhalte der Doppelseite, auf der mit dieser Ausgabe zukünftig über die Themen der BuFa-FFZ berichtet werden soll (ab Seite 34).

Die Themen der BuFa FFZ werden von ihren Mitgliedern, insbesondere von den FFZ-Fachhändlern, geprägt. Aktuelle Themen sind etwa die Berufsbildung, aber auch die herausfordernden Marktentwicklungen. Wie die Mitglieder der Bundes-Fachgruppe ihre Zusammenarbeit mit Leben füllen, kann beim 2. Tag der Flurförderzeug-Branche beim Gabelstaplerhersteller Vetter in Burbach / Eifel erlebt werden. Weitere Informationen über unsere Kooperation finden Sie auch in der Pressemitteilung auf Seite 7.



Darüber hinaus widmet sich die vorliegende Ausgabe der STAPLERWORLD den aktuellen Entwicklungen bei maritimen Warenflüssen. Wurden in der Vergangenheit die Aufträge im Sinne einer forcierten Elektrifizierung vergeben, so befinden sich mittlerweile E-Reachstacker in der Auslieferung, im Testbetrieb, oder gar im vollen Einsatz. Mehr dazu finden Sie auf Seite 24.

Ein weiteres Highlight für den Herbst sind die Platformers' Days in Karlsruhe. Zu diesem Event hatte die STAPLERWORLD bereits intensiv berichtet; nun erhalten Sie ab Seite 30 die wichtigsten Informationen über die Themen der ausstellenden Unternehmen. Ideal, um sich vorzubereiten; ideal, um konstruktive und erfolgreiche Gespräche zu führen. Die STAPLERWORLD ist mit dabei – auch wir freuen uns auf den persönlichen Austausch mit Ihnen am Stand H117.

Ich wünsche Ihnen eine inspirierende Lektüre.

Herzlichst Ihr

Lucas Möllers

Hightech für automatisierte Intralogistik- Prozesse

Sensorgabelzinken SmartFork® AGVready!



- ✓ Sensorgabelzinken für Fahrerlose Transportsysteme
- ✓ Eingebaute Sensorik in der Gabelzinke für eine definierte und sichere Ladungserkennung und -aufnahme
- ✓ Individuelle Entwicklung und Beratung für Ihren Anwendungsfall



www.forks.com

TITELSTORY

- 08** Mission Sicherheit: Wie sich die Gabelzinke vom „gebogenen Eisen“ zum Hightech-System entwickelt hat

DIE INTERVIEWS

- 10** mit Julia und Karsten Pieckert, Geschäftsführung von Stapler Center Pieckert
- 12** mit Finn Buchmann, Auszubildender bei HFH Herbst Gabelstapler

FRONTSTAPLER

- 13** 18 t und 25 t elektrisch bewegen mit dem EP EFL1803-HV und dem EFL2503-HV
- 14** HHLA: Schwerstapler mit Batterieantrieb besteht Praxistest
- 15** Simulation: Jungheinrich entwickelt EFG-Baureihe digital
- 16** Toyota Gegengewichtsstapler bieten volle Leistung ohne Verbrennungsmotor

SYSTEMGERÄTE

- 17** E-Mehrwegestapler – Flexible Lösungen für anspruchsvolle Lagerlogistik

ANWENDERBERICHTE

- 18** Auf die EX-Schutz-Kompetenz kommt es an
- 20** Schubmaststapler erschließt neue Lagerkapazitäten bei Protektorwerk
- 22** ITW España steigert mit Aisle Master die Raumeffizienz und Sicherheit

SPECIAL: E-REACHSTACKER

- 24** Elektrifizierte Reachstacker: aktueller Stand im rückläufigen Markt



Bild: Pieckert Stapler Center

- 26** Hyster liefert Elektro-Reachstacker an Inland Terminals Group
- 27** Kalmar mit Lieferung eines E-Reachstackers beauftragt
- 28** E-Reachstacker von XCMG ist einsatzbereit
- 28** Chinesischer Reachstacker mit 423 V und 560 kWh-Batterie

MESSEN & VERANSTALTUNGEN

- 29** Crown Gabelstapler feiert 40-jähriges Jubiläum in Roding
- 29** EP Equipment feiert Erfolgskurs – auch in Europa

PLATFORMERS' DAYS 2026

- 30** Premiere für Stapler Plus – mit Partnern auf den Platformers' Days
- 30** Zinkenversteller für mehr Umschlagleistung
- 30** Bei der Finanzierung mit Erfahrung nach vorne denken
- 31** Kompaktbühne für Wartung und Kommissionierung
- 31** Kräftiger 5-Tonner auch in Container-Version
- 31** Anhängerbühne für Wartung und Reparatur
- 32** JCB präsentiert breites Produktportfolio auf Platformers' Days



LandBauTechnik
Bundes-Fachgruppe
Flurförderzeuge

STAPLERWORLD ist offizieller Medienpartner des Bundesverbands LandBauTechnik e.V. und der Bundes-Fachgruppe Flurförderzeuge im Bundesverband LandBauTechnik e.V.

Platformers' Days mit Fokus auf die Sonderschau FFZ



Bild: JCB

32 E-Stapler und Hubwagen von Hyster-Yale hautnah erleben

33 Weltweiter Batteriehersteller mit Fokus auf Standort in Thale

KOOPERATION BUFA-FFZ

34 Erfolgreiche Vorstandssitzung der BuFa-FFZ

34 Mit der Kampagne „Starke Typen“ Nachwuchskräfte finden

34 Tag der FFZ-Branche 2027: Vorfreude auf die zweite Auflage wächst

35 Durwen: Spezialist für Gabelstapler-Anbaugeräte seit über 80 Jahren

35 BuFa-FFZ Vorstand im Fokus: drei Fragen an...

35 Neuer BuFa-FFZ Kooperationspartner: SH Anbaugeräte GmbH

ZUBEHÖR

36 Bohnenkamp etabliert sich bei FFZ-Reifen

38 Neue Netzteilreihe vereinfacht Stromversorgung

39 Neues Produkt warnt vor Gefahren mittels LED-Projektion

40 Individuell entwickelte Anbaugeräte für anspruchsvolle Anwendungen

STANDARDS

03 Editorial

06 News

41 Vorschau & Impressum

In dieser Ausgabe bedanken wir uns bei diesen Inserenten:

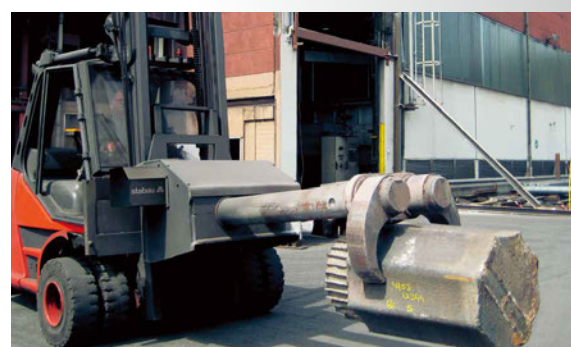
Seite(n)

Bauer GmbH, Südlohn	11	NISO TECH GmbH, Essen	17
bfs - batterie füllungssysteme GmbH, Bergkirchen	U2	Stabau GmbH, Meschede	5
ELGAKU GmbH, Fahrnenhausen	15	staplercoach.de, Leonberg	19
Hangcha Europe GmbH, Flörsheim am Main	42–43	Stapler Plus eG, Bergneustadt	33
HELI Europe Headquarter GmbH, Friedberg (Hessen)	21	TAB d.d., Mezica/Slowenien	25
Industrie-Elektronik Brilon GmbH, Brilon	13	Vetter Industrie GmbH, Burbach	Titel, 3, 8–9

stabau 
wir setzen neue maßstäbe

Aus Anforderungen werden Lösungen.

Wir finden eine Lösung - auch wenn es schwierig wird.



stabau GmbH

Im Schlachbruch 21 | 58972 Meschede, Germany
Telefon: +49 291 207 0 | E-Mail: info@stabau.com

TVH erweitert Sortiment um Absturzsicherungssysteme

TVH gibt eine Partnerschaft mit Aresta bekannt, einem Spezialisten für Absturzsicherungssysteme. Die Partnerschaft richtet sich speziell an die Bedürfnisse derjenigen, die Hubarbeitsbühnen betreiben. Das Sortiment von Aresta beinhaltet Auffanggurte, Verbindungsmittel und Sicherheitspakete. Die Partnerschaft beinhaltet u.a.:

- **Exklusiver Vertrieb:** TVH agiert als exklusiver Hubarbeitsbühnen-Vertriebspartner für Aresta-Produkte in der gesamten EMEA-Region (mit Ausnahme UK).
- **Sicherheitslösungen:** Das Aresta-Sortiment zeichnet sich durch flache Getriebe aus, die ein Verhaken verhindern, sowie

durch spezielle Technologien, die den „Katapulteffekt“ in Plattformkörben mindern.

- **Langlebigkeit und Konformität:** Alle Geräte werden strengen Tests unterzogen, um die EN-Normen zu erfüllen, und sind so behandelt, dass sie gegen Öl, Schmutz und UV-Einwirkung beständig sind.
- **Nahtlose Integration:** Kunden können nun sowohl Maschinenteile als auch persönliche Schutzausrüstung (PSA) aus einer einzigen, vertrauenswürdigen Quelle beziehen.



INFO

Bild: TVH / Aresta

www.tvh.com/de-de

Spannender Wettkampf bei StaplerCup Qualifier 2026

Was leicht aussieht, hat es in sich: Dynamisches, präzises und sicheres Staplerfahren will richtig gelernt sein. Zum diesjährigen StaplerCup Qualifier bei Jetschke Industriefahrzeuge im vergangenen Juni hatten sich 120 Profis angemeldet. Aufgrund der extremen Wetterbedingungen hatte sich das Fahrerfeld allerdings schon vor Wettkampfstart ausgedünnt, so dass knapp über 70 Fahrer antraten.

Die Staplerfahrer mussten insgesamt vier Geschicklichkeitskurse bewältigen; für die Wertung wurden mindestens 60 Punkte vergeben. Je schneller die Teilnehmer die Aufgaben meisterten, desto mehr Punkte

konnten sie erzielen. Mit 361 Punkten setzten sich bei den Damen Maren Schlabitz von der Seehafen Kiel Stevedoring GmbH durch und belegte in der Gesamtwertung der Männer und Frauen den 25. Platz. Bei den Männern gewann Dieter Willmann von der Glomm Logistics GmbH mit 513 Punkten. Das Beste unter den insgesamt 18 Teams kam vom Kartoffelhof Hölck aus Hedwigenkoog, bei Büsum in Schleswig-Holstein.

Die Endrunde des Wettbewerbs findet mit den StaplerCup Finals vom 22. - 24. Oktober 2026 bei Linde Material Handling in Aschaffenburg statt.



INFO

Bild: Jetschke Industriefahrzeuge

www.jetschke.de/de/

Andreas Schneider übernimmt Still Geschäftsführung

Andreas Schneider ist neuer Geschäftsführer Sales & Service Still. Seit 1. August 2026 übernimmt er die Position von Dr. Florian Heydenreich, der nach elf Jahren das Unternehmen verlässt. Herr Schneider (48, Bild) ist seit zehn Jahren im Konzern und ein ausgewiesener Fachmann in den Bereichen Service, Markenentwicklung und Automatisierung. Zuletzt verantwortete er auf Konzernebene das Produktmanagement sowie die Business Unit Automation. Dr. Florian Heydenreich tritt auf eigenen Wunsch zurück, um sich neuen beruflichen Herausforderungen zuzuwenden. Im Rahmen der Übergabe hat er mit Andreas

Schneider die Weichen für die Stärkung der Marke und der operativen Strukturen gestellt. Andreas Krinninger, Kion-Vorstand: „Wir bedauern Dr. Heydenreichs Entscheidung, von der Geschäftsführung zurückzutreten, sehr und danken ihm ausdrücklich für seinen herausragenden Einsatz für Still. Mit unternehmerischer Weitsicht, profundem Fachwissen und hohem persönlichen Engagement hat er in den vergangenen Jahren den Erfolg der Marke Still und ihre Positionierung am Markt für Intralogistik nachhaltig geschärft. Wir wünschen ihm für seine berufliche und persönliche Zukunft nur das Beste“.



INFO

Bild: Still

www.still.de

In eigener Sache: FFZ-Branche und STAPLERWORLD vertiefen Zusammenarbeit

Die Bundes-Fachgruppe Flurförderzeuge – kurz BuFa-FFZ – im LandBauTechnik-Bundesverband bietet eine branchenspezifische Plattform für FFZ-Fachhändler, die sich der Berufsbildung, der Zusammenarbeit an Branchenthemen und dem Erfahrungsaustausch in der Flurförderzeug-Branche widmet. Als Spitzenvertretung vertritt sie die Mitglieder bei Ministerien und Behörden und vernetzt Experten, Händler, Handwerk und Hersteller. Die Fachgruppe bietet zudem Zugang zu einem brancheneigenen Kongress, Marktanalysen, Hilfen für die Aus- und Weiterbildung sowie Arbeitshilfen und Leitfäden.

Mit der nun geschlossenen Kooperation zwischen der BuFa-FFZ und dem Fachmagazin STAPLERWORLD wird dieser Weg konsequent fortgesetzt. Das Fachmagazin berichtet regelmäßig über Stapler, System- und Spezialgeräte, Staplermanagement und FFZ-Zubehör. Die STAPLERWORLD wird von der DVS Media GmbH verlegt; als Multiplikator bietet sie einen echten Mehrwert für die Entscheidungsträger in der Intralogistik.

Dr. Michael Oelck, Hauptgeschäftsführer des Bundesverbands LandBauTechnik e.V. erklärt: „Wir schätzen die STAPLERWORLD als traditionsreiche und verlässliche Quelle von Fachinformationen. Mit unserer Kooperation rückt die FFZ-Branche noch enger zusammen. Denn mit ihrem medialen Engagement in Kombination mit der Expertise der STAPLERWORLD schaffen wir ein starkes



▲ Von links: Lucas Möllers (Redaktionsleitung STAPLERWORLD – in Vertretung) und Dr. Michael Oelck (Hauptgeschäftsführer des Bundesverbands LandBauTechnik e.V.)

Medium, mit dem wir noch besser die Interessen der FFZ-Händler vertreten können.“

Arnd Winkelkemper, Geschäftsführer der DVS Media GmbH, erklärt zur Kooperation: „Als renommierter Fachverlag möchten wir fundierte Inhalte publizieren, denn in der heutigen Zeit ist es für unsere Leser entscheidend, sich auf die Expertise unserer Expertinnen und Experten verlassen zu können. Ich freue mich auf die zukünftige,

konstruktive und wertschätzende Zusammenarbeit mit dem Vorstand der Bundes-Fachgruppe.“

INFO

Bild: LBT

www.landbautechnik.de/verband-innung-bis-europa/bufa-ffz/

www.home-of-logistics.de

Jungheinrich beteiligt sich an EP Equipment

Die Jungheinrich AG hat eine Beteiligung in Höhe von 4,9 % am chinesischen Hersteller von Flurförderzeugen EP Equipment erworben. Die Transaktion ist als langfristige strategische Investition angelegt und ein weiterer Schritt in der Umsetzung der Strategie 2030+ von Jungheinrich. Dr. Lars Brzoska, CEO der Jungheinrich AG, erklärt: „EP Equipment ist eines der erfolgreichsten und am schnellsten wachsenden Unternehmen im Bereich der Intralogistik. Mit dieser Beteiligung schaffen wir eine starke Grundlage für unsere langfristige Partnerschaft.“

Jungheinrich und EP Equipment hatten bereits im Mai 2025 eine strategische Partnerschaft vereinbart. Unter dem Motto „Gemeinsam die Zukunft der Intralogistik gestalten“ bündeln die beiden Unternehmen seitdem ihre Expertise, um Kunden weltweit Mehrwert zu bieten und zugleich Effizienz, Produktivität sowie Nachhaltigkeit in der Intralogistik zu steigern.

Im vergangenen Jahr hat der Hersteller Jungheinrich des Weiteren die neue Marke „AntOn by Jungheinrich“ eingeführt, um

sein Portfolio auf das Mid-Tech-Marktsegment auszuweiten und der steigenden Kundennachfrage gerecht zu werden. Dieses Produktportfolio wird hauptsächlich von EP Equipment produziert.

INFO

www.jungheinrich.com

Mission Sicherheit: Wie sich die Gabelzinke vom „gebogenen Eisen“ zum Hightech-System entwickelt hat

Sie bewegt täglich Millionen Tonnen Waren rund um den Globus und bleibt dennoch meist unbeachtet: die Gabelzinke. Denn erst sie macht aus einem Stapler einen Gabelstapler und ermöglicht den sicheren und effizienten Warenfluss. Ob Lebensmittel, Möbel, Maschinen oder Baustoffe – nahezu jedes Produkt wurde auf seinem Weg mindestens einmal mit einer Gabelzinke transportiert.



■ Gabelzinkenproduktion 1964



■ Gabelzinkenproduktion heute bei VETTER Industrie GmbH in Burbach

Was früher vor allem ein robustes Schmiedeprodukt war, ist heute ein hochentwickeltes Werkzeug der Intralogistik. Neue Materialien, optimierte Geometrien sowie integrierte Kamera- und Sensortechnik zeigen, wie viel Innovationskraft heute in einer modernen Gabelzinke steckt und tragen dazu bei, Waren sicherer, effizienter und ergonomischer zu bewegen. Seit über 60 Jahren treibt VETTER diese Entwicklung und hat sich vollständig auf die Weiterentwicklung und Fertigung von Gabelzinken spezialisiert.

■ Add-on für Gabelzinken: Beschichtung auf dem Gabelblatt für mehr Rutschhemmung beim Warentransport



Sicherheit beginnt mit der Gabelzinke

In modernen Lager- und Produktionsbetrieben steigen die Anforderungen an Sicherheit und Produktivität stetig. Gerade beim Aufnehmen und Absetzen von Lasten entstehen jedoch viele kritische Situationen: Die Sicht wird durch die Ladung eingeschränkt, Paletten müssen millimetergenau aufgenommen werden, sensible Waren rutschen von den Gabelzinken, der Fahrer blickt während einer Schicht unzählige Male nach oben, zur Seite oder über die Last hinweg.

Wie wichtig das Thema Sicherheit ist, zeigen die Zahlen der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV): Allein im Jahr 2024 wurden deutschlandweit über 18.000 meldepflichtige Unfälle mit Staplern registriert. In mehr als 40 % der Fälle wurden Personen von Flurförderzeugen angefahren oder eingequetscht.

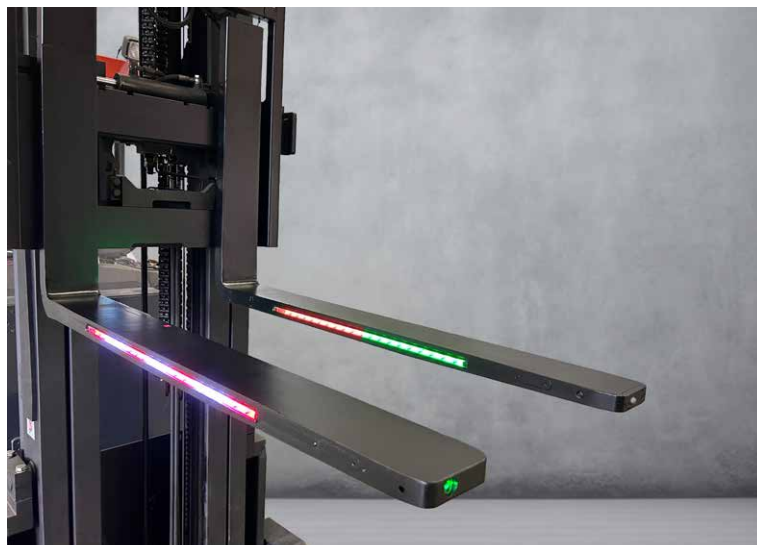
Die Gabelzinke übernimmt dabei weit mehr als nur das Tragen einer Last. Sie beeinflusst entscheidend, wie sicher, präzise und ergonomisch ein Stapler arbeitet.

Vom Stahlprofil zum intelligenten Assistenzsystem

Mit den Anforderungen der Logistik entwickelte sich die VETTER Gabelzinke stetig weiter. Optimierte Konstruktionen wie der VETTER Optima-Gabelknick erhöhen Stabilität und Lebensdauer der Gabelzinke. Für unterschiedlichste Anwendungen entstehen individuelle Lösungen: von BigForks für Schwerlasten von über 120 t über Edelstahlgabelzinken für hygienisch sensible Bereiche bis hin zu rutschhemmenden Ga-



▣ Großgabelzinken für den Schwerlastbereich von bis zu über 120 t



▣ SmartFork® – Gabelzinken mit integrierter Kamera-, Laser- und Sensortechnik

belzinken-Beschichtungen für mehr Sicherheit beim Warentransport.

Mit der SmartFork® begann für VETTER ein völlig neues Kapitel in der Entwicklung der Gabelzinke. Erstmals wurden Kamera-, Sensor- und Lasertechnik direkt in die Gabelzinke integriert. Die in der Gabelzinkenspitze verbaute Kamera überträgt das Sichtfeld vor der aufgenommenen Last in Echtzeit auf einen Monitor in der Fahrerkabine. Ergänzend erleichtert ein integrierter Laser das präzise Einfahren in die Palettentasche, während intelligente Sensoren die Lastaufnahme überwachen und Informationen für weitere Assistenzfunktionen bereitstellen. Seitlich in die Gabelzinke integrierte LED-Elemente zeigen zudem die optimale Einfahrtiefe an und unterstützen den Fahrer bei der sicheren und vollständigen Lastaufnahme. Der Staplerfahrer erhält dadurch deutlich mehr Übersicht, kann Lasten präziser aufnehmen und sicherer transportieren. Gleichzeitig reduzieren die Assistenzsysteme körperliche Belastungen, verbessern die Ergonomie und tragen dazu bei, Kollisionen sowie Beschädigungen an Ware und Infrastruktur zu vermeiden.

Heute geht die Entwicklung noch einen Schritt weiter: Intelligente Gabelzinken liefern Daten für Fahrerlose Transportsysteme und automatisierte Lager. Eine Vielzahl integrierter Sensoren – von der Hinderniserkennung über die Ladungserkennung bis hin zur Überwachung des Lastmoments – machen die Gabelzinke zu einem aktiven Bestandteil

automatisierter Logistikprozesse und sorgen für maximale Sicherheit und Effizienz bei der Materialbewegung. Aus einem einfachen Schmiedeprodukt ist damit ein intelligenter und unverzichtbarer Bestandteil moderner Logistiksysteme geworden.

Spezialisierung schafft Innovation

Seit mehr als sechs Jahrzehnten konzentriert sich VETTER ausschließlich auf die Entwicklung und Produktion von Gabelzinken. Diese konsequente Spezialisierung hat dazu geführt, dass heute eines der weltweit umfassendsten Programme an Gabelzinken entstanden ist – von der Standardgabel über Schwerlast- und Edelstahlgabelzinken bis hin zu intelligenten Assistenzsystemen für die moderne Logistik.

Der wichtigste Antrieb der Entwicklungen war nie allein die Technik, sondern der Mensch. Mehr Sicherheit für Staplerfahrer und ihr Umfeld, eine bessere Sicht auf die Last, ergonomischeres Arbeiten sowie ein effizienter und schonender Materialtransport stehen bis heute im Mittelpunkt jeder Weiterentwicklung. Mission Sicherheit ist deshalb weit mehr als ein Leitgedanke. Sie beschreibt die Entwicklung der Gabelzinke selbst – vom „gebogenen Eisen“ zum intelligenten Hightech-System. Wer heute einen Gabelstapler sieht, achtet meist auf das Fahrzeug. Wer die Logistik wirklich versteht, weiß jedoch: Entscheidend sind die beiden Bauteile, die jede Last aufnehmen. Die Gabelzinke ist längst mehr als Stahl –



▣ AGV-Gabelzinken mit Sensorik in der Gabelspitze und im Gabelrücken, speziellem „Swanneck“ Gabelknick und Gabelzinkenbeschichtung auf dem Gabelblatt

sie ist ein wesentlicher Sicherheits- und Innovationsträger moderner Intralogistik.

Am Hauptsitz in Burbach produziert VETTER mit rund 550 Mitarbeitenden in einer der modernsten Gabelzinkenfertigungen der Welt. Drei Werke mit vier hochautomatisierten Produktionslinien bilden die Basis für eine hohe Fertigungstiefe und gleichbleibend hohe Qualität. Ergänzt wird die Produktion durch einen eigenen Fertigungsstandort in den USA sowie Vertriebs- und Servicestandorte in Europa und Nordamerika. Von Burbach aus beliefert VETTER Staplerhersteller und den Fachhandel weltweit.

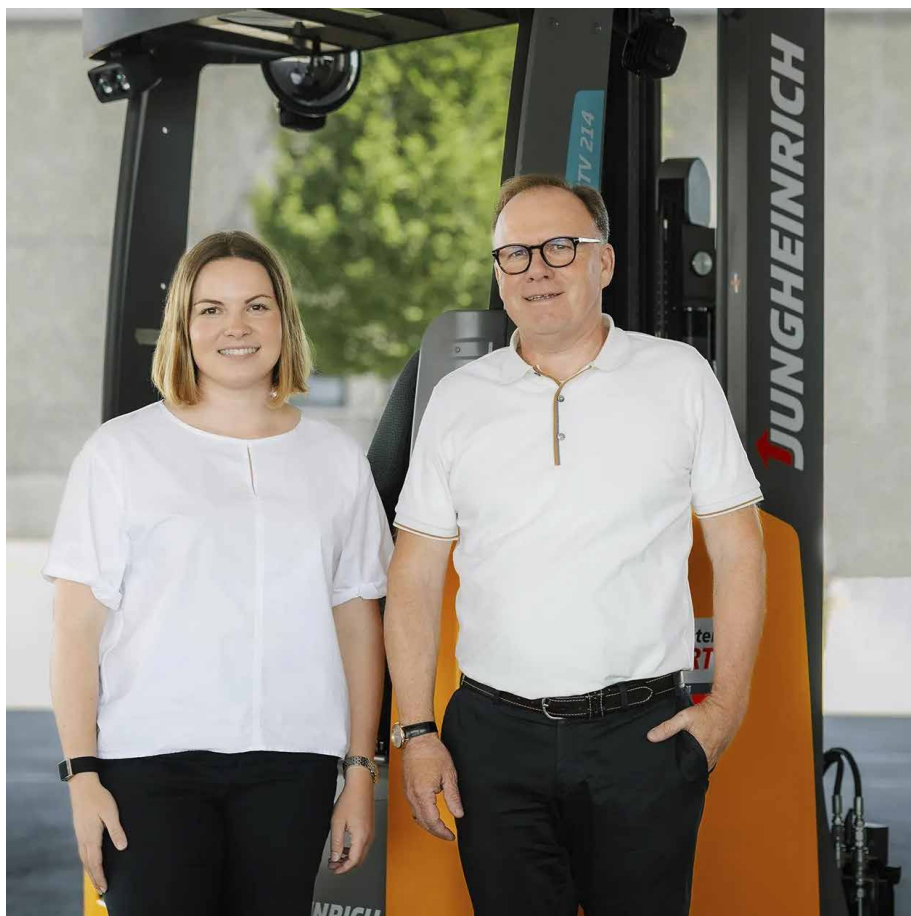
INFO

VETTER Industrie GmbH / 57299 Burbach

www.forks.com

„Wir sind Dienstleister, und wir leben von Kundennähe und Zufriedenheit“

Die Staplerbranche wird nicht nur durch die schnelle technologische Entwicklung geprägt. Gleichzeitig gilt es, den Nachwuchs zu fördern und die Führungskräfte von morgen an die anstehenden Aufgaben und Herausforderungen heranzuführen. Im Gespräch mit STAPLERWORLD erläutern Karsten und Julia Pieckert, wie sie gemeinsam an der Zukunft des Staplerhändlers Stapler Center Pieckert arbeiten und worauf es bei einer modernen Unternehmensführung ankommt.



▀ Von links: Julia Pieckert bildet derzeit gemeinsam mit ihrem Vater Karsten Pieckert die Geschäftsführung von Stapler Center Pieckert



▀ Stapler Center Pieckert profitiert von der Transformation bei Jungheinrich

Herr Pieckert: Sie übergeben die Geschäftsführung an Ihre Tochter. Welche Bilanz ziehen Sie für sich, Ihr Unternehmen und die Branche?

Karsten Pieckert: Ich würde nicht sagen, dass wir uns in einem klassischen Übergabeprozess befinden – wir sind mittendrin, und eine Bilanz zu ziehen fühlt sich im Moment schlicht zu früh an. Was heute gilt, kann morgen schon unter ganz anderen

Vorzeichen betrachtet werden. Was mich viel mehr beschäftigt, ist das Hier und Jetzt: Meine Tochter und ich ergänzen uns sehr gut. Jeder bringt seine Kompetenzen ein – und das in einer Zeit, die wirklich herausfordernd ist. Neue Produkte, eine Softwareumstellung, die Integration von KI in unsere Prozesse – das sind die Themen, die uns gerade antreiben. Von einer Übergabe zu sprechen wäre da fast zu statisch gedacht. Wir arbeiten zusammen.

Frau Pieckert: Mit der Partnerschaft mit Jungheinrich erweitern Sie Ihr Portfolio. Wie ordnen Sie die Kundenreaktion seit Juni 2026 ein?

Julia Pieckert: Wir haben uns für den Hersteller Jungheinrich entschieden, weil das Produkt und die Qualität überzeugen. Jungheinrich steht für exzellente Geräte, eine hervorragende Servicequalität und eine Reputation, die in der Branche ihresgleichen

sucht – unter anderem im Bereich Lager-technik ist Jungheinrich ein echter Vorreiter. Hinzu kommt, dass sich das Unternehmen seit geraumer Zeit in einer echten Transformation befindet – und davon profitieren auch wir. Die Reaktion unserer Kunden war von Beginn an durchweg positiv. Was mich an dieser Partnerschaft besonders begeistert: Jungheinrich bringt eine starke, etablierte Marke und ein ausgezeichnetes Produkt – wird die Vorteile eines mittelständischen Unternehmens: Flexibilität, kurze Entscheidungswege und einen etablierten Kundstamm. Eine Kombination, von der beide Seiten profitieren.

Frau Pieckert: Heli ist ebenfalls in Ihrem Portfolio. Wie bewerten Sie Chancen und Herausforderungen für Gabelstaplerhändler, die sich durch die erstarkenden chinesischen Hersteller ergeben?

Julia Pieckert: Was uns an Heli besonders begeistert, ist die stetige und unnachgiebige Bereitschaft zur Optimierung. Durch das nahe Frankfurt ansässige Forschungs- und Entwicklungszentrum entwickelt Heli in einer Geschwindigkeit, die beeindruckend ist. Und wir als Bindeglied zum Kunden werden dabei gehört – das ist keine Selbstverständlichkeit. Die Qualität der Geräte ist längst nicht mehr das, was sie einmal war. Reklamationen sind verschwindend gering. Natürlich gibt es Kunden, für die Heli nicht das richtige Produkt ist, oder die zunächst Vorbehalte haben. Aber diese Vorbehalte nehmen spürbar ab – vermutlich, weil wir in so vielen Lebensbereichen bereits mit chinesischen Produkten in Berührung kommen, und weil die Geräte bei Vorführungen schlicht überzeugen. Zudem besteht in der Staplerbranche nicht dasselbe Markenbewusstsein wie etwa in der Automobilbranche – was die Offenheit gegenüber neuen Herstellern erleichtert.

Frau Pieckert: Welche Schwerpunkte möchten Sie als Geschäftsführerin in Zukunft für Ihr Unternehmen setzen?

Julia Pieckert: Mein klarer Schwerpunkt liegt auf unserer Unternehmensentwicklung. Dabei kommt man heute an jeglichen digitalen Themen nicht vorbei. Wir führen gerade eine neue ERP-Software ein, sozusagen das Herzstück unserer täglichen Arbeitsabläufe. Gleichzeitig beschäftige

ich mich intensiv mit dem Thema KI. Dabei geht es mir nicht darum, einem Trend zu folgen. Ich bin ernsthaft überzeugt, dass uns Automatisierungen voranbringen können – und zwar in einer ganz konkreten Weise: Mein Ziel ist es, dass wir als Team wieder mehr Zeit für das haben, was wirklich zählt: den Kundenkontakt. Wir sind Dienstleister, und wir leben von Kundennähe und Zufriedenheit. Repetitive Aufgaben sollten uns dabei nicht im Weg stehen. Was eine langfristige Vision angeht: In Zeiten, in denen sich so vieles so schnell verändert, halte ich es für wichtiger, die richtigen Leitplanken zu setzen, als ein festes Zielbild zu verfolgen. Flexibilität und Vorausdenken – das ist für mich die Basis, um Vorreiter zu bleiben.

Herr Pieckert: Welchen Rat würden Sie den Führungskräften von morgen mitgeben?

Karsten Pieckert: Neugier. Die Bereitschaft, sich immer wieder zu fragen: Ist der Weg, den ich heute gehe, noch der richtige für morgen? Das klingt einfach, ist aber

eine Haltung, die man aktiv pflegen muss. Und damit komme ich vielleicht doch noch zur Bilanz für die Branche, nach der Sie zu Beginn gefragt haben: Die Staplerbranche befindet sich in einem tiefgreifenden Wandel und einer Konsolidierung, die noch längst nicht abgeschlossen ist. Wer sich in den vergangenen Jahren auf Bewährtem ausgeruht hat – was angesichts langer stabiler Phasen durchaus verständlich war –, steht heute vor größeren Herausforderungen. Die Führungskräfte von morgen müssen das anders angehen: mit Neugier, mit Empathie und mit der Fähigkeit, sich selbst zu führen. Denn in einer Zeit, in der künstliche Intelligenz immer mehr unserer klassischen Arbeitsaufgaben übernimmt, wird das, was uns als Menschen ausmacht, zur eigentlichen Kernkompetenz.

Vielen Dank für das Gespräch

INFO

Bilder: Stapler Center Pieckert

www.staplercenter-pieckert.de



Der neue Katalog ist da!
Einfach kostenlos anfordern.

BAUER GmbH
Eichendorffstr. 62, DE-46354 Südlohn, Tel.: +49 2862 709-0
info@bauer-suedlohn.com, www.bauer-suedlohn.com

INNOVATION – KONSTRUKTION – PRODUKTION
...SEIT 1966

STAPLER-ANBAUGERÄTE
BETRIEBS-AUSSTATTUNG
UMWELT-LAGERTECHNIK
GEFAHRGUT-CONTAINER

made by **BAUER**



„Ich würde den Beruf jederzeit wieder wählen“

Finn Buchmann ist 19 Jahre alt und absolviert seit August 2024 seine Ausbildung zum Land- und Baumaschinenmechatroniker bei der HFH Herbst Gabelstapler und Lagertechnik GmbH in Braunschweig. Zuvor hat er die einjährige Berufsfachschule Fahrzeugtechnik mit Schwerpunkt Land- und Baumaschinen besucht, die als Grundausbildungsjahr Teil der Ausbildung ist. In dieser Zeit hat er seinen heutigen Ausbildungsbetrieb über ein Praktikum kennengelernt. Im Interview mit STAPLERWORLD erzählt Finn, warum er sich für eine Ausbildung zum Land- und Baumaschinenmechatroniker mit dem Schwerpunkt Flurförderzeuge entschieden hat und wie seine Pläne für die Zukunft sind.



■ Finn Buchmann, Auszubildender bei HFH Herbst Gabelstapler und Lagertechnik GmbH, auf dem drehbaren Teleskopstapler Manitou MRT 2660

Finn, warum hast du dich für den Beruf des Land- und Baumaschinenmechatronikers im Bereich Flurfördertechnik entschieden?

Mir war früh klar, dass es etwas Technisches werden soll, nur die Richtung fehlte noch. In der Schulzeit habe ich an Berufsberatungen teilgenommen und einen Berufseignungstest gemacht. So bin ich erst auf den Land- und Baumaschinenmechatroniker aufmerksam geworden.

Ich habe dann ein Praktikum bei meinem jetzigen Ausbildungsbetrieb gemacht, und das hat dann zu meiner Entscheidung geführt.

Welche Erwartungen hattest du vor Ausbildungsbeginn und wurden diese erfüllt?

Eine richtige Vorstellung vom Beruf hatte ich zu Beginn ehrlich gesagt nicht. Es klang spannend und abwechslungsreich, und ich bin ziemlich unvoreingenommen an meine Aufgaben herangegangen und habe alles auf mich zukommen lassen. Seitdem wurde ich nie enttäuscht. Ich würde den Beruf jederzeit wieder wählen.

Wie sieht ein typischer Arbeitstag bei dir aus?

Das lässt sich pauschal gar nicht sagen, weil jeder Einsatz und jeder Kunde anders ist. Genau das macht es interessant, denn ich kann unsere Fachkräfte während der Ausbildung begleiten. Die Disposition teilt mich ein, und so weiß ich schon vorher mit welchem Kollegen ich zum Kunden fahre und grob was uns dort erwartet. Das ganze Bild ergibt sich aber oft erst vor Ort.

Welche technischen Fähigkeiten hast du während deiner Ausbildung bereits gelernt?

Zu Beginn der Ausbildung hatte ich kaum Berührungspunkte mit Technik. Ich musste erst lernen, mit den Händen zu arbeiten. Inzwischen ist mein Umgang mit Werkzeug und Material deutlich sicherer geworden, und mein technisches Grundwissen konnte ich festigen. Kleine Wartungsarbeiten und Sicherheitsprüfungen traue ich mir

mittlerweile selbstständig zu. Und was man nicht unterschätzen darf: Ich habe auch zwischenmenschlich viel gelernt, im Umgang mit Kollegen und mit den unterschiedlichsten Kunden.

Wie läuft die Ausbildung zwischen Betrieb, Berufsschule und möglichen Lehrgängen ab?

Das erste Ausbildungsjahr besteht komplett aus Berufsfachschule und Praktika. Aktuell bin ich vier Tage die Woche im und für den Betrieb unterwegs, am fünften Tag besuche ich die Berufsschule in Wolfenbüttel. Dort wird ein Mix aus theoretischen und praktischen Inhalten vermittelt, zum Beispiel im Demonstrationsunterricht. Dazu kommen regelmäßig überbetriebliche Lehrgänge im Blockunterricht in Lüneburg, meistens eine Woche am Stück.

Welche Pläne hast du nach deiner Ausbildung? Welche Weiterbildung interessiert dich?

Ich möchte den Beruf weiter ausüben und in meinem Ausbildungsbetrieb bleiben. Feste Weiterbildungspläne habe ich noch nicht. Erstmal möchte ich mein Wissen an unseren Produkten vervollständigen. Besonders die Elektrik interessiert mich, da möchte ich tiefer einsteigen.

Wenn du deinen Beruf in drei Worten beschreiben müsstest, welche wären das?

Abwechslungsreich, fordernd, lehrreich.

INFO Bild: HFH Herbst Gabelstapler und Lagertechnik

www.herbst-gabelstapler.de

18 t und 25 t elektrisch bewegen mit dem EP EFL1803-HV und dem EFL2503-HV

Elektromobilität ist längst nicht mehr auf klassische Lagerstapler beschränkt. Mit dem EP EFL1803-HV und dem EFL2503-HV stehen leistungsstarke Hochvolt-Elektrostapler zur Verfügung, die auch im Schwerlastbereich neue Möglichkeiten eröffnen. Händler Zeidler Stapler setzt damit auf eine Technologie, die hohe Tragfähigkeit, Leistung und den emissionsfreien elektrischen Antrieb miteinander verbindet.

Der EFL1803-HV mit 18 t Tragkraft wurde für Anwendungen entwickelt, bei denen große Lasten über längere Betriebszeiten zuverlässig bewegt werden müssen. Die Baureihe ist mit einer 618-V-Lithium-Ionen-Batterie mit 228 Ah ausgestattet. Ein leistungsstarker PMSM-Antrieb mit bis zu 90 kW Fahrleistung sorgt für hohe Zugkraft und präzise Steuerbarkeit. Je nach Ausführung sind Hubhöhen von bis zu 8.000 mm möglich.

Eine Nummer größer ist der EP EFL2503-HV. Mit 25 t Tragkraft bei 1.200 mm Lastschwerpunkt markiert er die Spitze der aktuellen EP-Hochvolt-Elektrostapler. Seine 618,24-V-Lithium-Ion-Batterie verfügt über eine Kapazität von 456 Ah. Für den Fahrtrieb stehen 135 kW, für den Hubantrieb 90 kW zur Verfügung.

Damit zeigt EP Equipment, dass elektrische Antriebstechnologie auch bei extremen



■ Der EP EFL1803-HV mit 18 t Tragkraft

Einsätzen eine Alternative zum konventionellen Dieselantrieb sein kann, ohne bei Leistung und Robustheit Kompromisse eingehen zu müssen. Typische Anwendungen sind unter anderem Stahlproduktion, Bergbau, Häfen sowie Bau- und Transportlogistik.

Neben der passenden Fahrzeugauswahl steht Zeidler seinen Kunden auch bei Beratung, Inbetriebnahme und Service zur Seite. Damit erhalten Anwender nicht nur

einen modernen Elektrostapler, sondern eine ganzheitliche Lösung für ihre innerbetriebliche Logistik. Die Partner Zeidler und EP Equipment ermöglichen den Anwendern auf moderne Elektromobilität und zuverlässige Technik zu setzen – mit Potenzial für einen wirtschaftlichen und zukunftsorientierten Materialumschlag.

INFO

Bild: Zeidler / EP Equipment

ep-equipment.com/de/



Führend in Ladetechnik seit über 40 Jahren

Vorteile der FILON FUTURE Ladegeräte

- Höchste Energieeffizienz mit einem Wirkungsgrad bis zu 97%
- Umweltschonend dank modularer Bauweise
- Innovative Vernetzung mit intelligenten Energiemanagementsystemen
- Max. Flexibilität und Zuverlässigkeit



Tel.: 02961/96 07 0 - Fax: 02961/96 07 77
E-Mail: info@ieb.de - www.ieb.de

HHLA: Schwerstapler mit Batterieantrieb besteht Praxistest

Der Vergleich zwischen einem 16-t-Elektrogabelstapler (Lithium-Ionen) und einem 16-t-Dieseltapler fällt klar zugunsten des batteriebetriebenen Geräts aus, und zwar aus mehreren Gründen.



Die Anwender bei HHLA schätzen den SMV E-VER 16-1200C unter anderem wegen seiner geringen Geräuschkulisse.

Die HHLA-Tochtergesellschaft UNIKAI testet auf ihrem Universal-Terminal in Hamburg seit fast einem Jahr einen Schwerstapler mit Batterieantrieb. Genauer: Den Konecranes SMV E-VER 16-1200C, einen 16-t-Elektrogabelstapler mit moderner Lithium-Ionen-Technologie. Geräte dieser Gewichtsklasse werden bisher überwiegend von Dieselmotoren angetrieben, doch der Vergleich hat Teamleiter Patrick Albers überzeugt. Er sieht erhebliche wirtschaftliche, ökologische und ergonomische Vorteile.

Die Analyse des bisherigen Einsatzes hat eine durchschnittliche Nutzung von rund 80 Betriebsstunden pro Monat (960 Betriebsstunden pro Jahr) ermittelt. Der Energieverbrauch des Elektrostaplers liegt dann bei etwa 7,5 bis 9 kWh pro Betriebsstunde. Während sich die Energiekosten beim Einsatz von Strom auf lediglich 1.368 bis 1.642 € pro Jahr summieren, verbraucht der Diesel-Stapler im Schnitt 7,5 bis 8 l Die-

sel pro Betriebsstunde, was etwa 8.496 bis 9.062 € pro Jahr ergibt. Damit reduziert der Elektrogabelstapler die reinen Energiekosten um etwa 7.100 bis 7.700 € jährlich.

Feinfühligkeit Bedienbarkeit positiv bewertet

„Zusätzlich profitieren wir von deutlich geringeren Wartungs- und Instandhaltungskosten, da elektrische Antriebssysteme weniger Verschleißteile besitzen und insgesamt wartungsärmer sind,“ fügt Albers hinzu. Aus seinem Team komme auch durchweg positive Rückmeldungen zum Fahrkomfort. Besonders hervorgehoben werden die feinfühligkeit Bedienbarkeit sowie die im Vergleich zum Dieseltapler deutlich geringere Geräuschkulisse. „Das verbessert die Bedingungen für unsere Mitarbeitenden nachhaltig und trägt zu einer angenehmeren Arbeitsumgebung bei“, so Albers und ergänzt: „In unserem stadtnahen Hafen sorgt der Batterieantrieb

dafür, dass keine Schadstoffe wie CO₂, Ruß und Stickoxide in die Umgebung ausgestoßen werden.“

Der E-Stapler leistet damit einen wichtigen Beitrag zur Reduzierung der betrieblichen CO₂-Emissionen. Bei einer jährlichen Betriebsdauer von 960 Stunden verbraucht ein Dieseltapler rund 7.200 bis 7.680 l Diesel und stößt jährlich etwa 19 bis 20 t CO₂ aus. Durch den Umstieg auf die Lithium-Ionen-Batterie können diese Emissionen weitgehend vermieden und die Nachhaltigkeitsziele des Unternehmens aktiv unterstützt werden. „Mit seinem für schwere Geräte neuartigen Batterie-Antrieb füllt der Stapler eine Lücke“, erklärt Albers. „Ergänzend haben wir in diesem Segment derzeit auch verschiedene Reachstacker im laufenden Test.“

Zwischenladen ohne negativen Effekt auf Batterie

Ein Vorteil der Lithium-Ionen-Technologie liegt in den kurzen Ladezeiten, der hohen Energieeffizienz sowie der Möglichkeit des Zwischenladens ohne negative Auswirkungen auf die Batterie. Die neue Generation Lithium-Batterien (NMC-Zellen) ist leistungsfähiger und ein Batteriemanagement-System verhindert zuverlässig Unfälle. Zur weiteren Förderung der Elektrifizierung wurde auf der UNIKAI-Fläche kürzlich eine Schnellladestation mit bis zu 300 kW Ladeleistung installiert. An ihr können große Energiemengen effizient während der Pausen nachgeladen, die Ladezeiten deutlich verkürzt und die Verfügbarkeit der Fahrzeuge im täglichen Betrieb weiter erhöht werden.

INFO

Bild: HHLA

hhl.de

Simulation: Jungheinrich entwickelt EFG-Baureihe digital

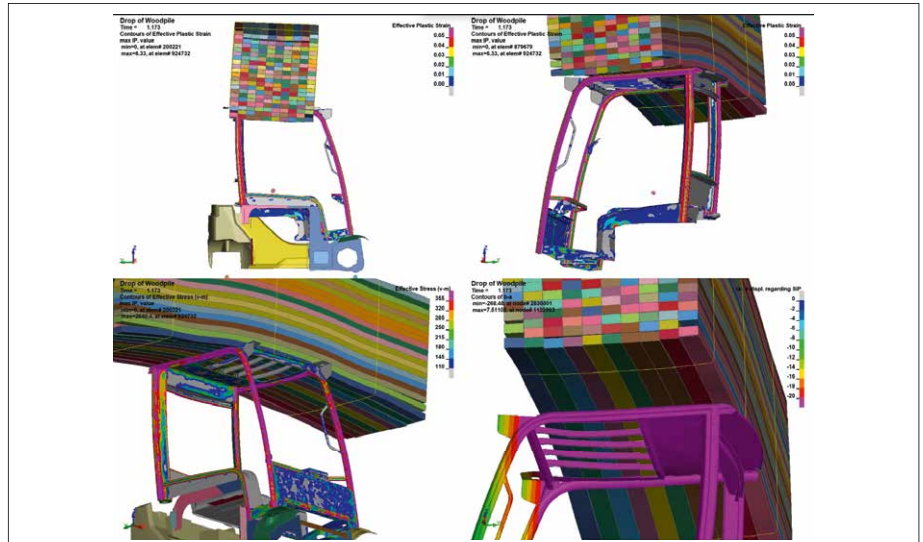
Mit der neuen EFG 2/2i- und 3/3i-Baureihe zeigt Jungheinrich, wie Simulationen die Entwicklung von Flurförderzeugen verändern. Digitale Tests reduzierten Prototypenschleifen, beschleunigten Entscheidungen und verbesserten Akustik, Komfort, Sicherheit und Effizienz.

Die Entwicklung eines Gegengewichtsstaplers ist geprägt von Zielkonflikten: kompakte Abmessungen, mehr Raum für Fahrende, hohe Leistung, geringe Geräuschbelastung und maximale Sicherheit. Bei der neuen EFG-Baureihe setzte Jungheinrich deshalb konsequent auf virtuelle Produktentwicklung. Noch vor der Fertigung erster Bauteile durchlief die Baureihe digitale Tests. Dazu zählten Akustik- und Schwingungsanalysen, Berechnungen zur Standsicherheit und Strukturfestigkeit sowie Strömungs- und Wärmesimulationen. So ließen sich technische Risiken früh erkennen und Varianten datenbasiert bewerten.

„Durch Simulationen konnten wir früh erkennen, wo Potenziale liegen, wo Risiken auftreten und welche Varianten tatsächlich die beste Wirkung entfalten“, erläutert der Leiter Simulation bei Jungheinrich, Daniel Petz. Der Entwicklungsprozess werde dadurch weniger von Versuch und Irrtum geprägt, sondern stärker von belastbaren Daten. Besonders deutlich wird der Nutzen bei Fahrtrieb und Hydraulik. Eine neue Hydraulikpumpe mit spezieller Verzahnungsgeometrie reduziert die Druckpulsation um bis zu 75 % gegenüber konventionellen Pumpen. Zugleich sinkt der wahrnehmbare Geräuschpegel am Fahrerohr um rund 6 dB(A) gegenüber dem aktuellen Serienfahrzeug.

Ruhigere Fahrt durch Simulation

Auch Schwingungen wurden früh simuliert. Mehrkörpersimulationen zeigten, wie Erschütterungen vom Rad bis zum Fahrer-



■ Mit digitalen Test einzelner Bauteile kann Jungheinrich frühzeitig auf technische Risiken reagieren

sitz übertragen werden. Auf dieser Basis optimierte das Team die Vierpunktlagerung der Kabine. Das Ergebnis: ein ruhigeres Fahrgefühl, weniger Ermüdung und eine geringere Belastung für den Rücken. Für Standsicherheit und Strukturfestigkeit nutzte Jungheinrich simulierte Kippgrenzen, Lastwechsel und erweiterte Finite-Elemente-Methoden. Virtuelle Falltests halfen, Schwachstellen in der Kabinenstruktur zu identifizieren und gezielt zu verstärken.

Auch bei Luft- und Wärmeströmungen zeigte sich der praktische Nutzen. Simulationen halfen, Düsen und Strömungsführung so auszulegen, dass die Frontscheibe schneller und gleichmäßiger eisfrei wird. Zugleich wurde die Kühlung der Leistungs-

elektronik verbessert: Die Elektronik arbeitet effizienter, temperaturgesteuerte Lüfter schalten seltener zu.

Damit wird Simulation bei Jungheinrich von einem Werkzeug zu einem festen Entwicklungsprinzip. Sie verkürzt Prozesse und erhöht die Qualität, weil technische Entscheidungen früher und auf Basis belastbarer Daten getroffen werden. Seit dem 4. Quartal 2025 läuft die Feldtestphase mit elf Fahrzeugen bei Kunden in Europa. Das bisherige Feedback bestätigt: Die gelieferten Ergebnisse bewähren sich im realen Einsatz.

INFO

Bild: Jungheinrich

www.jungheinrich.com

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

stapler
Ersatzteile.com

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

Toyota Gegengewichtsstapler bieten volle Leistung ohne Verbrennungsmotor

Schwere Lasten, hohe Umschlagfrequenzen und intensive Mehrschichtbetriebe galten lange als Domäne verbrennungsmotorischer Stapler. Mit dem neuen Toyota Traigo80 erweitert Toyota Material Handling sein Angebot an Elektro-Gegengewichtsstaplern für anspruchsvolle Einsätze. Die Baureihe mit Tragfähigkeiten von 3,5 bis 5,0 t verbindet hohe Leistung mit flexiblen Energielösungen, integrierten Sicherheitssystemen und hohem Fahrerkomfort.



■ Der Traigo80 beim Laden seiner Batterie

Der Traigo80 wurde für Anwendungen mit hohen Lasten und hoher Taktung entwickelt. Dazu zählen etwa Produktionsbetriebe, Baustoffhandel, Logistikzentren sowie die Getränke- und Brauereiindustrie. Gerade dort müssen Stapler schwere Paletten, Leergut oder empfindliche Glasgebinde sicher und präzise bewegen. Eine feinfühligke Steuerung hilft, Schäden zu vermeiden und stabile Abläufe zu gewährleisten.

„Das Segment der Elektro-Gegengewichtsstapler von 3,5 bis 5 t spielt für viele unserer Kunden eine zentrale Rolle, insbesondere in Branchen, in denen leistungsstarke und zugleich emissionsfreie Lösungen gefragt sind“, erklärt Jan Lorenz, Geschäftsführer von Toyota Material Handling Deutschland.

Für den intensiven Mehrschichtbetrieb bietet der Traigo80 eine konstant hohe Perfor-

mance. Das optionale High-Performance-Paket mit 90-V-Batterie umfasst einen IP54-geschützten Hochleistungsmotor, Fahrgeschwindigkeiten von bis zu 20 km/h, eine dynamischere Beschleunigung und verbesserte Steigfähigkeit. Zudem ermöglicht es eine bis zu 30 % höhere Hubgeschwindigkeit und bis zu 12 % Energieeinsparung gegenüber vorherigen Modellen. Damit eignet sich diese Ausführung besonders für intensive Außeneinsätze.

Bei der Energieversorgung stehen Lithium-Ionen- und Blei-Säure-Batterien sowie eine Brennstoffzellenlösung zur Verfügung. So lässt sich der Stapler in unterschiedliche Energie- und Schichtkonzepte integrieren. Kurze Ladezeiten, hohe Energieeffizienz und reduzierte Stillstände unterstützen einen stabilen Materialfluss auch bei Spitzenlasten.

Für mehr Sicherheit sorgt das serienmäßige System für aktive Stabilität (SAS). Es überwacht zentrale Fahr- und Hubparameter, passt unter anderem die Geschwindigkeit in Kurven automatisch an und erhöht die Stabilität in kritischen Situationen. Ergänzend unterstützt das kamerabasierte Fahrer-Assistenzsystem SEnS+ beim Rückwärtsfahren. Es erkennt Personen und Objekte, warnt den Fahrer und reduziert je nach Situation automatisch die Geschwindigkeit.

Komfort für den Fahrer gegeben

Auch beim Fahrerkomfort setzt der neue Traigo80 Akzente. Ein entkoppelter Fahrer-arbeitsplatz reduziert Vibrationen und Geräusche. Das moderne Touchscreen-Display und die gute Rundumsicht erleichtern präzises und konzentriertes Arbeiten, etwa beim Be- und Entladen von LKW oder bei der Versorgung von Produktionslinien.

„Mit dem Traigo80 vereinen wir Leistung, Kontrolle und Stabilität für einen zuverlässigen Einsatz auch bei hoher Taktung“, sagt Stefan Hindinger, Produktmanager Frontstapler bei Toyota Material Handling Deutschland.

Mit seiner Kombination aus hoher Performance, flexiblen Energielösungen und integrierten Assistenzsystemen demonstriert der Traigo80, dass Elektrostapler auch bei schweren und intensiven Einsätzen eine leistungsfähige und wirtschaftliche Alternative zu verbrennungsmotorischen Geräten darstellen.

INFO

Bild: Toyota Material Handling

toyota-forklifts.de

E-Mehrwegestapler – Flexible Lösungen für anspruchsvolle Lagerlogistik

Mit den Elektro-Mehrwegestaplern von MiMA erweitert der Händler Zeidler Gabelstapler sein Produktportfolio um eine leistungsstarke Lösung für Unternehmen, die maximale Flexibilität bei der Lagerung und dem innerbetrieblichen Transport von Langgut benötigen.

Die MiMA-E-Mehrwegestapler bieten eine Kombination aus Mehrwege-Technologie, modernem Elektroantrieb und leistungsfähiger Lithium-Ionen-Batterie. Diese Kombination ermöglicht ein effizientes Arbeiten auch auf begrenztem Raum. Die Stapler verfügen über eine Vielzahl von Fahrmodi und ermöglichen damit sicheres Manövrieren von Langgut in schmalen Gängen. Lagerflächen lassen sich effizient nutzen und vorhandene Kapazitäten besser ausschöpfen.

Der moderne Lithium-Ionen-Antrieb ermöglicht einen emissionsfreien Betrieb, hohe Energieeffizienz und eine konstante Leistungsabgabe. Kurze Ladezeiten und die Möglichkeit des Zwischenladens unterstützen den wirtschaftlichen Einsatz im Mehrschichtbetrieb.

Nicht jeder Mehrwegestapler passt zu jedem Einsatz, deshalb hat MiMA verschiedene Baureihen im Programm:

- MQ: Stand-On Mehrwegestapler mit einer Tragkraft von 2,5 - 3 t und Hubhöhen von bis zu 8 m für besonders schmale Gänge
- MQC: Mehrwegestapler mit einer Tragkraft von 2,5 - 8 t und Hubhöhen von bis zu 11 m
- MQK: Gegengewicht- und Mehrwegestapler mit einer Tragkraft von 3 - 4 t und Hubhöhen von bis zu 8 m
- MQZ: Mehrwege-Schubmaststapler mit einer Tragkraft von 2,5 - 3 t und Hubhöhen von bis zu 10,5 m

Laut Zeidler Gabelstapler bietet es als Händler mit MiMA seinen Kunden zukunftsorientierte Lösung für anspruchsvolle Transport- und Lageraufgaben. Besonders bei Langgut, engen Fahrwegen und hoher Auslastung können die Vorteile der Mehrwege-Technologie voll zur Geltung kommen.

Als kompetenter Partner begleitet Zeidler seine Kunden von der Auswahl des passenden Fahrzeugkonzepts über die technische

- Der MiMA MQC erreicht mit bis zu 11 m die höchste Hubhöhe



Auslegung bis hin zu Service und Betreuung. Entscheidend ist dabei nicht nur die Leistungsfähigkeit des Staplers, sondern die optimale Abstimmung auf die individuellen Einsatzbedingungen.

INFO

Bild: MiMA / Zeidler

mima-stapler.de



www.schraubspikes.de



Auf die EX-Schutz-Kompetenz kommt es an

Hier stimmt die Chemie im doppelten Sinne: Die Inver GmbH, Teil des global aufgestellten Beschichtungsherstellers Sherwin-Williams, setzt am Standort Dresden voll auf die EX-Schutz-Kompetenz von Linde Material Handling. Ab Werk zertifizierte ATEX-Fahrzeuge gehören ebenso dazu wie die engmaschige Betreuung durch speziell geschulte EX-Schutz-Serviceprofis.



■ Ab Werk explosionsgeschützte Schubmaststapler vom Typ Linde R14 EX bedienen das Breitgangregal

Die Wunschliste in Sachen Logistik unterscheidet sich bei der Inver GmbH im Grundsatz nicht von derjenigen unzähliger anderer Unternehmen: „Wir benötigen zuverlässige, komfortable und leistungsstarke Flurförderzeuge, mit denen man sicher arbeiten kann“, skizziert Jens Bonitz, Plant-Manager am Standort Dresden den Bedarf. So weit, so alltäglich. Nur dass der Punkt Sicherheit im Falle des Herstellers von Farben, Lacken und Beschichtungsstoffen wesentlich spezieller ausfällt, wie Bonitz erklärt: „Als klassischer Chemiebetrieb arbeiten wir mit zahlreichen Gefahrenstoffen, die eine explosionsfähige Atmosphäre erzeugen können. Im schlimmsten Fall genügt da schon ein winziger Funke von einer am Boden schleifenden Staplergabel.“ Kurzum: EX-Schutz ist hier Pflicht – und seit man zum US-amerikanischen Sherwin-Williams-Konzern gehört, haben sich die Anforderungen in Sachen Explosionsschutz sogar noch

verschärft, teils weit über die hier geltenden gesetzlichen Vorgaben hinaus.

Kein Platz für Risiko

Am Standort der Inver GmbH arbeiten rund 60 Mitarbeiter im Einschichtbetrieb. Schon beim Blick in die Regalgänge wird klar, dass mit den hier untergebrachten Gütern sorgfältig umgegangen werden muss. Von so gut wie allen Behältnissen leuchten einem verschiedenste Gefahrstoffzeichen entgegen. „Hier im Lager befinden wir uns in der ATEX-Zone 2, wo also brennbare Gase, Dämpfe und Nebel auftreten können. Neben an in der Produktion sind unsere Beschäftigten überwiegend in der ATEX-Zone 1 unterwegs, wo das entsprechende Gefahrenpotenzial noch etwas höher liegt“, erklärt Jens Bonitz.

Schließlich werden dort die angelieferten Rohmaterialien – von Harzen über Pigmente

bis hin zu Granulaten – in riesigen Ansatzbehältern maschinell verrührt. Ausgelegt ist das Werk für eine Produktionskapazität von bis zu 200 t täglich; zum Einsatz kommen die fertigen Produkte dann rund um den Globus, unter anderem als Tauchlacke für Energieanlagen, als Radsatzbeschichtungen von Zügen oder im Baumaschinensektor. „Wir mischen im wahrsten Sinne des Wortes so gut wie überall mit“, bemerkt der Plant-Manager.

Mission: weg von der Mischflotte

Für den innerbetrieblichen Materialtransport benötigt das Unternehmen verschiedene Typen explosionsgeschützter Flurförderzeuge: Während Gegengewichtsstapler hauptsächlich für die Be- und Entladung der Lkw zuständig sind, bedienen Schubmaststapler das Breitgangregal; hinzu kommt ein Hochhubwagen zur Andienung der Rührwerke. „Früher hatten wir hier eine Mischflotte mit Modellen verschiedener Hersteller“, sagt Plant-Manager Bonitz.

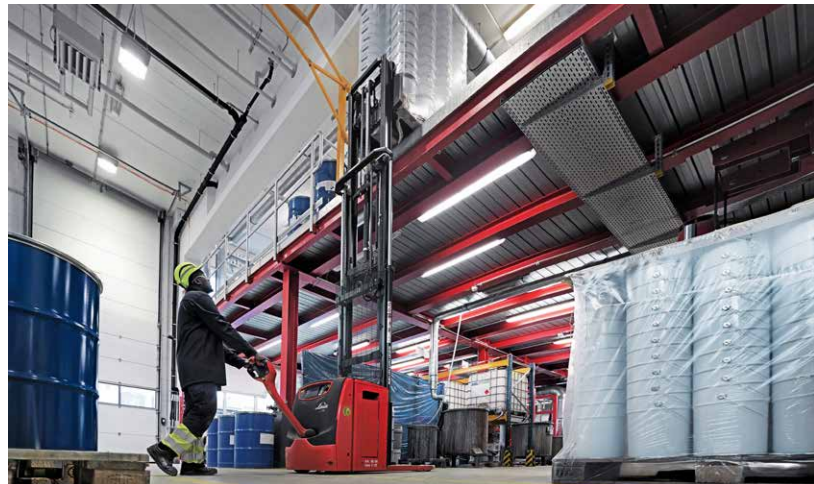
Doch spätestens seit der Eingliederung in den Sherwin-Williams-Konzern und der damit verbundenen Verschärfung der Sicherheitsauflagen stand für die Verantwortlichen fest: „Umrüster“ scheiden als Zulieferer aus. Bonitz erklärt: „Viele Lieferanten von EX-Schutz-Fahrzeugen integrieren die Schutzmaßnahmen im Nachhinein. Als Kunde hat man dann zwei Partner: den OEM und den Umrüster – was auch den Service erheblich verkompliziert. Das war uns zu aufwändig – weshalb wir uns nach Anbietern umgesehen haben, die hier einen anderen Weg gehen“, erklärt Jens Bonitz.

Das Alles-aus-einer-Hand-Prinzip

So besonders EX-Schutz-Fahrzeuge in ihren Endausführungen sein mögen – bei Linde



▣ Jens Bonitz, Plant-Manager, Inver GmbH in Dresden



▣ Hochhubwagen vom Typ Linde L14 EX versorgen die Rührwerke und unterstützen beim Ein- und Auslagern

MH werden sie bereits mit der Nullserie des Serienfahrzeugs entwickelt. „Diese enge Verbindung von Standardgeräten und explosionsgeschützten Fahrzeugen bringt für unsere Kunden viele Vorteile“, bekräftigt Elke Karnarski, Produktmanagerin EX-Proof-Trucks bei Linde MH. „Zum einen können sie sich darauf verlassen, dass die EX-Schutz-Geräte in puncto Komfort, Bedienung und Leistung exakt das liefern, was man aus der Serie kennt. Die Bediener müssen sich also nicht umstellen, sondern arbeiten in gewohnter Weise. Gleichzeitig sind wir als Hersteller in der Lage, alle Ex-Schutzmaßnahmen komplett im Fahrzeug zu integrieren und anschließend nicht nur die einzelnen Baugruppen, sondern zusätzlich das gesamte Fahrzeug ATEX-zertifiziert zu liefern.“ Mit diesen starken Argumenten konnte man auch die Verantwortlichen der Inver GmbH überzeugen.

Seit 2025 setzt der Beschichtungshersteller vollumfänglich auf die EX-Schutz-Kompetenz aus dem Hause Linde MH. Die Flotte besteht aus fünf Elektrogegengewichtsstaplern vom Typ Linde E25 EX mit 2,5 t Tragfähigkeit, zwei Schubmaststaplern Linde R14 EX sowie einem Linde L14 EX Hochhubwagen. Alleamt wurden durch umfangreiche Schutzmaßnahmen an die Anforderungen der jeweiligen ATEX-Zonen angepasst – nach dem Leitprinzip: Es darf kein Funke von dem Flurförderzeug ausgehen. So verfügen etwa die Gegengewichtsstapler nicht nur über speziell mit Edelstahl beschichtete Gabelzinken; auch Reifen, Fußmatten, Armlehnen und Sitzpolster aus ableitfähigem Material gehören zur EX-Schutz-Ausstattung.

Sämtliche elektronischen Steuerungen, Sensoren und Relais sind in der Zone 1/21 in druckfesten Gehäusen untergebracht. Ein Temperaturüberwachungssystem sorgt dafür, dass im Fahrzeug die zulässige Maximaltemperatur, abgestimmt auf die im Einsatz befindlichen Gefahrstoffe, nicht überschritten wird. „Sogar die von uns gewünschten Sicherheitssysteme – Kamera und die Lichtlösungen, Linde BlueSpot und Red Warning Lines – konnte Linde MH in EX-Schutz-Ausführung liefern“, zeigt sich Plant-Manager Jens Bonitz zufrieden.

EX-Schutz auch durch Service gegeben

Stichwort Zufriedenheit: Die herrscht bei der Inver GmbH ebenfalls, was den Faktor Service betrifft. Bonitz sagt dazu: „Wir werden am Standort vom lokalen Linde MH-Netzwerkpartner in Dresden betreut. Die sind nicht nur im Handumdrehen hier, wenn wir sie brauchen, sondern auch tief drin im Thema EX-Schutz.“ Damit können

die nach internationalen EX-Schutz-Bestimmungen geschulten Beschäftigten des Linde MH-Netzwerkpartners neben den Standardwartungen auch die zyklisch vorgeschriebenen ATEX-Prüfungen direkt vor Ort durchführen.

„Uns spart das unglaublich viel Zeit und Organisationsaufwand, weil wir die Fahrzeuge nicht irgendwo hinbringen lassen müssen“, freut sich Bonitz. Ist die anfängliche Wunschliste bei Inver somit komplett erfüllt? „Beinahe“ lässt der Plant-Manager verlauten und fügt an: „Nach den guten Erfahrungen mit Linde MH hätten wir gerne noch mehr Fahrzeuge.“

INFO

Bilder: Linde Material Handling

www.linde-mh.de/de


STAPLERCOACH
Beratung | Schulung | Veranstaltung

info@staplercoach.de

Schubmaststapler erschließt neue Lagerkapazitäten bei Protektorwerk

Das Familienunternehmen Protektorwerk mit Hauptsitz in Gaggenau zählt zu den führenden europäischen Herstellern von Bauprofilen. Am Standort Itzehoe lagert, kommissioniert und versendet das Unternehmen Produkte aus dem Fachbereich Dachentwässerung – u.a. Kunststoffrinnen und Fallrohre.

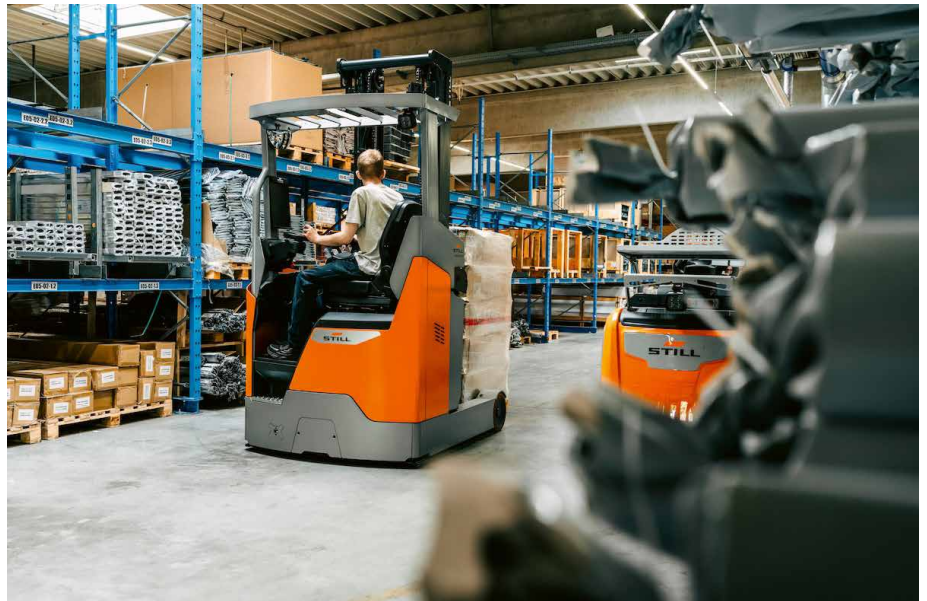
Um zusätzliche Lagerkapazität zu schaffen, strukturierte Protektorwerk einen Teil des bestehenden Lagers neu. Dabei sollte die vorhandene Fläche effizienter genutzt werden. Für den innerbetrieblichen Materialfluss entstand dadurch ein neues Anforderungsprofil. Denn ein neuer Regalbereich ermöglicht Einlagerungen bis zu einer Höhe von 6,15 m – zu hoch für die vorhandenen Hochhubwagen.

Weitere Herausforderungen waren Regalgänge mit nur 3,2 m Breite und eine Tordurchfahrt mit begrenzter Höhe. Die Firma Protektorwerk benötigte daher im Rahmen seine Lagerneustrukturierung ein Fahrzeug, das Paletten auf bis zu 6,15 m Höhe sicher ein- und auslagern kann, über die erforderliche Resttragfähigkeit verfügt und gleichzeitig besonders kompakt und wendig ist.

Passgenaue Lösung für den Standort

Die Wahl fiel auf den Still Schubmaststapler FXR 16C. Seine kompakten Abmessungen ermöglichen den Einsatz unter den vorhandenen räumlichen Bedingungen. Gleichzeitig erreicht das Hubgerüst die erforderliche Einlagerungshöhe. Der FXR 16C ist für den Einsatz im Ein- und Zweischichtbetrieb konzipiert und verfügt über eine vollintegrierte Lithium-Ionen-Batterie. Am Standort Itzehoe arbeitet das Fahrzeug im Ein-schichtbetrieb. Eine Auslegung für einen permanenten Hochleistungseinsatz war daher nicht erforderlich. „Ich habe bewusst kein Fahrzeug mit größeren Leistungsreserven empfohlen. Entscheidend war, was am Standort tatsächlich gebraucht wird“, sagt David Lorenz, Still Verkaufsberater.

Mit dem FXR 16C kann Protektorwerk den neuen Regalbereich vollständig nutzen. Gleichzeitig lassen sich die längeren Wege zwischen Wareneingang, Zwischenlager



▣ Der FXR 16C meistert auch den Warentransport über längere Strecken im Lager effizient und sicher

und Kommissionierung schneller bewältigen als zuvor mit den mitgängergeführten Fahrzeugen. Das vereinfacht die Abläufe und ermöglicht einen höheren Warenumschlag innerhalb einer Schicht. „Unsere Fahrer kommen nach kurzer Eingewöhnung sehr gut mit dem FXR 16C zurecht. Er lässt sich feinfühlig steuern, fährt sehr leise und ermöglicht schnellere Transporte über längere Wege im Lager. Auch das Ein- und Auslagern ist damit deutlich einfacher geworden“, sagt Bernd Waldow, Logistikleiter am Standort Itzehoe.

Enge Zusammenarbeit mit schnellem Service

Auch die Lithium-Ionen-Technologie hat sich im täglichen Betrieb bewährt. Die Batterie lässt sich flexibel zwischendurch laden, ohne dass sie gewechselt werden muss. Zudem entfallen die regelmäßigen

Pflegearbeiten einer Blei-Säure-Batterie. Für die Mitarbeitenden bleibt die Handhabung dadurch unkompliziert. Auch die Zusammenarbeit mit Still bewertet Bernd Waldow positiv. Der Kontakt zum Vertrieb besteht über die Auslieferung hinaus, so dass Fragen direkt geklärt werden können. Mit dem zuständigen Servicetechniker arbeitet der Standort ebenfalls eng zusammen. Da er in der Region tätig ist, kann er bei Bedarf kurzfristig vor Ort sein.

INFO

www.still.de

Bild: Still

HELI

ONE STOP SOLUTIONS

ADDRESS: 61169 FRIEDBERG, GERMANY



EMPTY CONTAINER
STACKER



HEAVY-DUTY
FORKLIFT



LI-ION FORKLIFT



COUNTERBALANCED
AGV



ELECTRIC WALKIE
PALLET TRUCK



TELESCOPIC
HANDLER



OMNI-DIRECTIONAL
COUNTERBALANCED AGV



ELECTRIC FORK
OVER STACKER



POWERED REACH TRUCK
(SIT-DOWN TYPE)



POWERED REACH TRUCK
(STAND-ON TYPE)

ITW España steigert mit Aisle Master die Raumeffizienz und Sicherheit

ITW España, Teil der globalen ITW Automotive Group, ist ein führender Hersteller von Präzisionskunststoff- und Befestigungskomponenten für die Automobilindustrie. Das Unternehmen genießt einen sehr guten Ruf für Innovation und Qualität und sucht ständig nach intelligenteren und effizienteren Wegen, um seine Produktions- und Logistikabläufe zu optimieren.

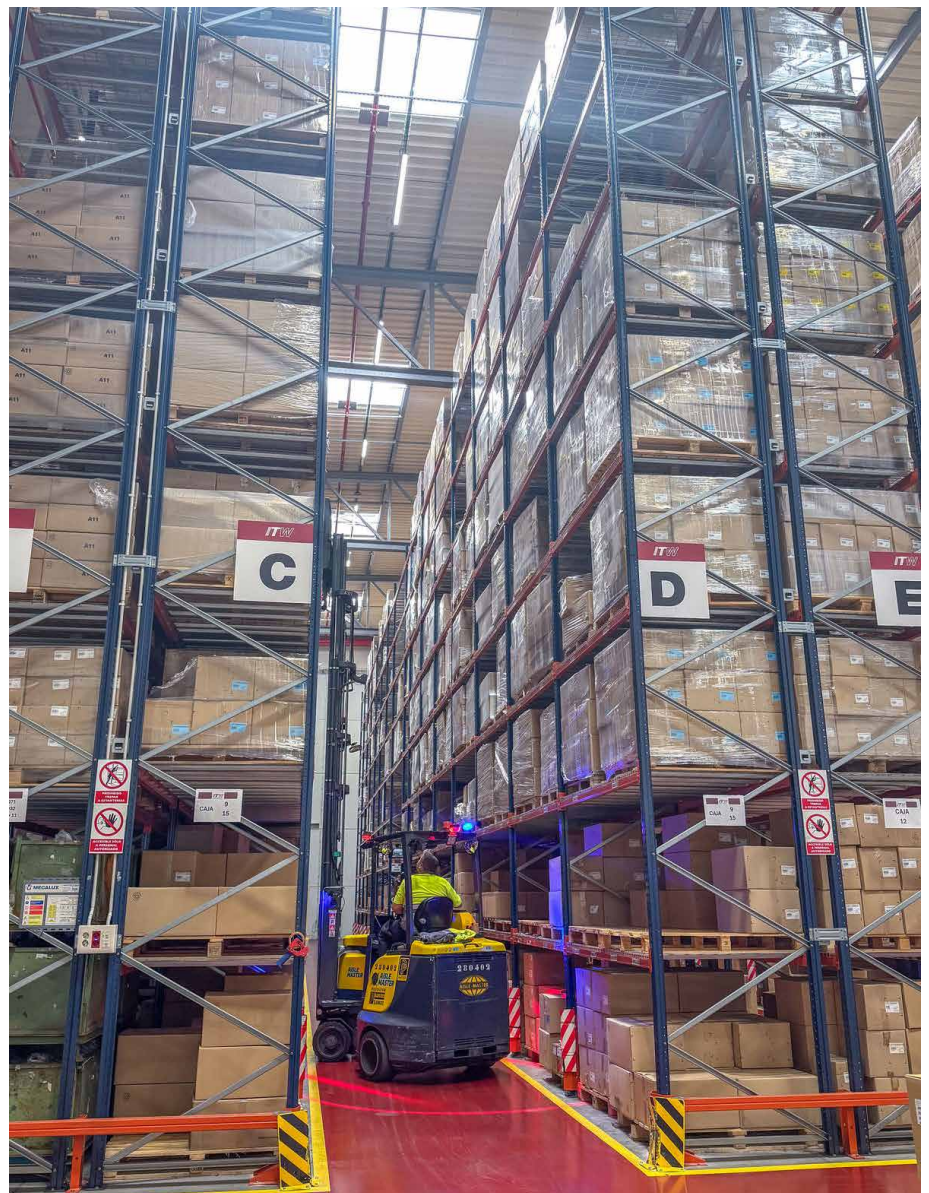
An seinen Standorten nahe Barcelona sah sich ITW mit zunehmenden Platzengpässen konfrontiert, die die Möglichkeiten zur Erweiterung der Lagerkapazität und zur Rationalisierung des Materialtransports einschränkten. Herkömmliche Gabelstapler benötigten 3,5 m breite Gänge und zusätzlichen Platz zum Wenden, was die Lagerdichte und Effizienz beeinträchtigte.

Um diese Herausforderung zu bewältigen, wandte sich ITW an seinen lokalen Materialtransport-Händler, Politractor, um fachkundige Beratung zu erhalten. Nach einer gründlichen Standortbegutachtung und einer detaillierten Analyse der Abläufe bei ITW wurde klar, dass der Aisle Master des irischen Materialtransportspezialisten Combilift die ideale Lösung wäre, um die Flächen- und Raumnutzung deutlich zu steigern und die Materialtransportprozesse zu verbessern.

Steigerung der Lagerkapazität um 34 %

Dieser knickgelenkte Gabelstapler bot die ideale Kombination aus Vielseitigkeit, kompaktem Design und Hubleistung, um die Anforderungen von ITW zu erfüllen. „Wir mussten die Flächen- und Raumnutzung so weit wie möglich maximieren“, erklärte Lourdes Mora, ITWs Logistikmanagerin. „Früher setzten wir herkömmliche Gabelstapler sowohl für Euro- als auch für amerikanische Palettenladungen ein, was breite Gänge erforderte und wertvollen Platz verschwendete. Mit dem Aisle Master konnten wir die Gangbreiten auf nur 2,3 m reduzieren und unsere Lagerkapazität um 34 % steigern.“

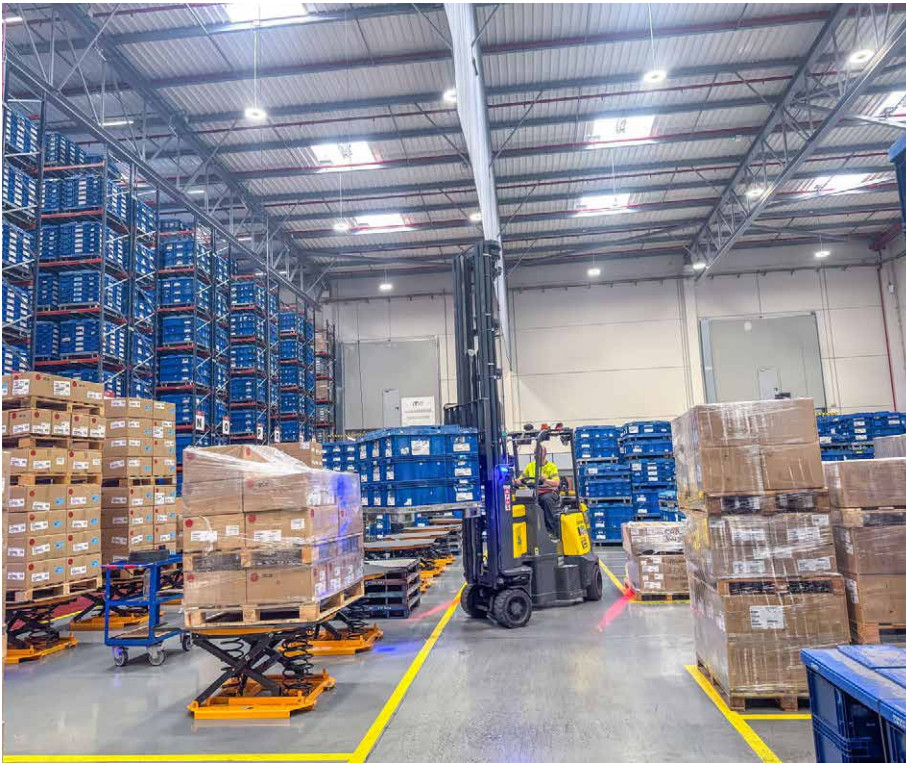
Im Jahr 2018, als ITW sein Wachstum in der Region fortsetzte, zog das Unternehmen in eine nahegelegene, größere Anlage um. Die neue Anlage war ursprünglich nur für



▣ Der Aisle Master erledigt seine Aufgaben dank Knickgelenk auch in engen Gängen zuverlässig

die Fertigung konzipiert, wurde aber bald darauf für Lageraktivitäten angepasst – eine Änderung, die durch die Platz- und Effizienzgewinne ermöglicht wurde, die

der Erwerb der neuen Maschinen mit sich brachte. „Dank der Platzoptimierung durch den Aisle Master erfüllt dieselbe Anlage nun sowohl Fertigungs- als auch Lager-



▲ Auch außerhalb von Regalgängen ist die Kombination von Kompaktheit und Hubleistung von Vorteil

funktionen“, sagte Lourdes Mora. „Diese doppelte Nutzung war entscheidend für die Aufrechterhaltung der betrieblichen Flexibilität bei gleichzeitiger Unterstützung des Geschäftswachstums.“

Elektrifizierte Antriebe reduzieren Emissionen im Lager

Heute betreibt ITW fünf Geräte mit einer Tragkraft von 2 t und Hubhöhen von bis zu 10 m. „Sie sind ideal für den Einsatz in begrenzten Bereichen und das effiziente Ein- und Auslagern von Paletten aus Regalen“, fügte Lourdes Mora hinzu.

Nachhaltigkeit und das Wohlbefinden der Bediener waren entscheidende Faktoren bei der Entscheidung von ITW. Da die Aisle Master in Innenräumen eingesetzt werden, sind alle fünf Geräte elektrisch angetrieben, was zur Reduzierung von Emissionen und Lärm beiträgt und gleichzeitig den Komfort für die Bediener erhöht.

Als Unternehmen, bei dem das Wohlbefinden und die Sicherheit seiner Belegschaft im Mittelpunkt der Unternehmensphilosophie stehen, hat die Sicherheit rund um die Geräte und im Lager oberste Priorität. Je-

der Aisle Master ist mit zusätzlichen fortschrittlichen Sicherheitsmerkmalen wie am Mast montierten Kameras, blauen Fußgängersicherheitsleuchten und roten Halo-Sicherheitsleuchten ausgestattet. Diese Merkmale sorgen für eine sicherere Arbeitsumgebung für alle Mitarbeiter und ergänzen gleichzeitig ihre platzsparenden Eigenschaften.

Darüber hinaus hat ITW kürzlich Teile seines Palettenwickelprozesses neu gestaltet, um die Ergonomie und die Bediener-sicherheit weiter zu verbessern, was „die perfekte Kombination zum Aisle Master darstellt“, wie Logistikmanagerin Lourdes Mora anmerkte.

Weltweiter Einsatz von Combilift-Geräten bei ITW

Am spanischen Standort des Unternehmens in Barcelona hat der Aisle Master die Materialtransportabläufe von ITW optimiert– er löst kritische Platzprobleme und verbessert gleichzeitig Effizienz, Nachhaltigkeit und Sicherheit. Durch die Verringerung der Gangbreiten, die Erhöhung der Lagerkapazität und die Integration fortschrittlicher Sicherheitstechnologien hat ITW seine Lagerkapazitäten erfolgreich erweitert, ohne zusätzli-



▲ Die Wendigkeit und die Hubhöhe von 10 m unterstützen die verbesserte Nutzung der Lagerkapazitäten

chen Platz zu benötigen.

Der Einsatz von Combilift-Geräten innerhalb der ITW-Gruppe beschränkt sich nicht nur auf Spanien. Auch andere Tochtergesellschaften des Unternehmens in Ländern wie den Vereinigten Staaten und sogar Australien nutzen Combilift-Geräte.

Diese langfristige Zusammenarbeit zwischen ITW, Politractor und Combilift ist ein positives Beispiel dafür, wie die richtigen Materialtransportgeräte, unterstützt durch fachkundige Beratung, operative Effizienz und langfristiges Geschäftswachstum fördern können

INFO

Bilder: Combilift

combilift.com/de/

Elektrifizierte Reachstacker: aktueller Stand im rückläufigen Markt

Wer sich mit dem Container-Umschlag befasst, setzt zwangsläufig neben den klassischen Ship-to-Shore-Kranen und VanCarriern in großer Zahl Reachstacker ein. Der deutsche Markt für diese rund 70 t schweren Großgeräte ist in normalen guten Zeiten rund 120 Einheiten stark. Um dieses Marktsegment bewerben sich beim Kunden Kalmar, Konecranes, Sany, XCMG, CVS Ferrari und Hyster. Es ist zu erwarten, dass chinesische Großgeräte zukünftig ebenfalls eingesetzt werden.

Aktuell ist allerdings das Marktpotenzial auf jährlich 60 bis 80 Einheiten gesunken. In der vorliegenden STAPLERWORLD soll der Fokus auf elektrische Geräte gelegt werden. Da sind die skandinavischen An-

bieter Kalmar und Konecranes zu nennen. Mit XCMG und Sany sind auch bereits zwei chinesische Hersteller mit CE-zertifizierten Maschinen auf dem Markt. Hyster setzt verständlicherweise stark auf die Brenn-

stoffzelle, weil der amerikanische Hersteller Nuvera zum Konzern gehört. Dadurch ist man in der Lage, Reachstacker anzubieten, die mit Lithium-Ionen-Batterie oder auch mit Brennstoffzelle betrieben werden kön-



■ Der E-ACE4632 TC5 wird erst für 2027 für den deutschen Markt erwartet

nen. Aktuell testet der Hafen Hamburg elektrische Leer- und Vollcontainer-Stapler sowie Elektro-Reachstacker mit Brennstoffzelle.

Was kann der Neue von Konecranes?

Der aktuelle Reachstacker von Konecranes mit der Typenbezeichnung E-ACE4632 TC5 wird sowohl in Schweden als auch in Fernost gebaut. Er kommt allerdings erst im 1. oder 2. Quartal 2027 nach Europa, weil man derzeit noch mit einem chinesischen Batteriehersteller kooperiert, dessen Batterien noch entsprechend zertifiziert werden müssen. Hier greift der European Data Act, der verhindern soll, dass Daten aus dem Batteriemanagementsystem durch von außen auftretende technische Möglichkeiten abgefragt werden können. Der 71 t schwere Reachstacker mit veränderlicher Reichweite – so die offizielle Bezeichnung – hat eine Kapazität von 46 t in der ersten Reihe und von 32 t in der zweiten Reihe. In der dritten Reihe hebt er immer noch 17 t.

Antriebstechnik mit schnell-ladender Batterie

Ein 600 kW Motor treibt das Gerät an. Die Vorderachse ist ganz klassisch weiterhin eine Kessler P102. Aktuell stehen drei Akkugrößen mit 401, 528 und 601 kWh zur Verfügung. Der Antriebsmotor ist ein Drehstrommotor mit Permanentmagnet und einer Standardleistung von 400 kW, die auf eine Peakleistung von 600 kW für maximal 60 Sekunden gesteigert werden kann.

Der Rest des Gerätes ist konventionell. So finden das bekannte Parker Hydrauliksystem aus der P2-Serie, der klassische Rahmen und die Lenkachse – entsprechend der dieselbetriebenen Geräte – ihren Einsatz. Die LiFePu4-Batterie mit 618-657 V wird in der Mitte des Fahrzeuges integriert. Die Schnellladung erfolgt über zwei kombinierte Ladeanschlüsse; je nach Marktvariante stehen zwei GB/T-, zwei CCS2- oder zwei CCS1-Stecker zur Verfügung. Wie üblich bei Konecranes ist das Großgerät mit einem Elme 817 MPS Toplift Spreader ausgerüstet.

INFO

Bild: Konecranes

www.konecranes.com/de-de



▲ Gebaut wird der E-Reachstacker in Schweden und in Fernost

TAB



info@tab.si

TAB d.d., Polena 6
SI-Mezica 2392, Slowenien

www.tab.si

Hyster liefert Elektro-Reachstacker an Inland Terminals Group

Hyster setzt gemeinsam mit der Inland Terminals Group (ITG) und dem autorisierten Hyster Händler Heffiq einen batteriebetriebenen Elektro-Reachstacker am Terminal ITG Venray-Wanssum bei Rotterdam, Niederlande, ein. Die Inland Terminals Group nahm den Elektro-Reachstacker Hyster RSJ46-33XDL im August 2026 in Betrieb.

Das war der Anfang einer 24-monatigen praktischen Felderprobung, um die Technologie im realen Terminalbetrieb zu validieren und zu optimieren. Dieser batteriebetriebene Reachstacker ist eine Weiterentwicklung anderer E-Containerstapler von Hyster. Er nutzt zahlreiche Systeme, die bereits in früheren Projekten zum Einsatz gekommen sind. Dazu zählt zum Beispiel auch ein Pilotprojekt mit Elektro-Leer-Container-Staplern in den Malta Freeport Terminals.

Der Elektro-Reachstacker wird von vier Lithium-Ionen-Batteriepacks mit 130 kWh angetrieben. Sie ermöglichen den Betrieb über eine komplette 8-Stunden-Schicht. Die Batteriepacks sind beidseitig am Fahrzeug angebracht (zwei auf jeder Seite). Bei Verwendung des passenden Ladegeräts lässt sich das System in etwa 4,5 Stunden von 20 auf 80 % aufladen. Eine gemeinsame Softwarebasis für die elektrischen Flurförderzeuge von Hyster sorgt für einheitliche Anzeigen, Bedienoberflächen sowie Service- und Diagnosetools.

„Häfen weltweit konzentrieren sich verstärkt darauf, Emissionen zu senken und gleichzeitig eine hohe Produktivität zu gewährleisten. ITG spielt bei diesem Wandel im Bereich des Binnenschiffahrts Containerverkehrs eine Vorreiterrolle“, erklärte Lucien Robroek, President of Global Big Trucks bei Hyster. „Der Einsatz dieses batteriebetriebenen Elektro-Reachstackers von Hyster ist ein wichtiger Schritt, um zu zeigen, wie diese Technologie anspruchsvolle Arbeitszyklen im Terminalbetrieb bewältigen kann. Gleichzeitig wird das Fahrerlebnis optimiert und die Terminalbetreiber werden auf ihrem Weg zu emissionsärmeren, nachhaltigeren Abläufen unterstützt.“

ITG blickt auf eine lange Erfolgsgeschichte bei Nachhaltigkeitsinitiativen zurück. Das Unternehmen war der erste Betreiber von



▣ Der Betrieb ist über eine komplette 8-Stunden-Schicht möglich

Binnenterminals in den Niederlanden und Belgien, der zum dritten Mal mit dem „Lean & Green Star“ ausgezeichnet wurde – einer Zertifizierung, die Erfolge bei der Senkung des Energieverbrauchs und der CO₂-Emissionen würdigt.

„Die Inbetriebnahme unseres ersten voll-elektrischen Hyster Reachstackers ist ein wichtiger Schritt, um unsere Flurförderzeuge nachhaltiger zu machen“, erklärt Jan-Jaap Kroft, Sustainability Manager bei der Inland Terminals Group. „Diese Investition trägt direkt zu unserem Ziel bei, eine emissionsfreie Transportkette zu realisieren. Gemeinsam mit Hyster und Heffiq bauen wir auch weiterhin zukunftssichere und nachhaltige Terminalabläufe auf.“ Der lokale autorisierte Hyster-Händler Heffiq pflegt eine langjährige Geschäftsbeziehung zu ITG und stellt die für den reibungslosen Terminalbetrieb erforderliche Ausrüstung sowie alle notwendigen Serviceleistungen bereit. Heffiq übernimmt sämtliche regulä-

ren Wartungsarbeiten und fungiert als erste Anlaufstelle für den Service – wie bei anderen Hyster Flurförderzeugen. Für Hochspannungssysteme steht zudem werkseitiger Support zur Verfügung.

„Die verschiedenen Terminals, die in den Niederlanden und Belgien von ITG betrieben werden, sind bereits seit mehreren Jahrzehnten geschätzte Kunden von Heffiq“, sagt Martijn Veerkamp, Commercial Director bei Heffiq. „Das Thema Nachhaltigkeit spielt sowohl für ITG als auch für Heffiq eine zentrale Rolle. Daher ist es großartig, dass wir unsere strategische Partnerschaft mit dem Einsatz des ersten batteriebetriebenen Hyster Elektro-Reachstackers weiter untermauern können. Dies ist ein bedeutender Meilenstein, auf den wir sehr stolz sind.“

INFO

Bild: Hyster

www.hyster.com/de

Kalmar mit Lieferung eines E-Reachstackers beauftragt

Das Unternehmen hat den Auftrag von der Contargo Neuss GmbH in Deutschland erhalten. Der Auftrag wurde im zweiten Quartal 2026 im Auftragseingang von Kalmar verbucht; die Auslieferung ist für das 4. Quartal 2026 geplant.

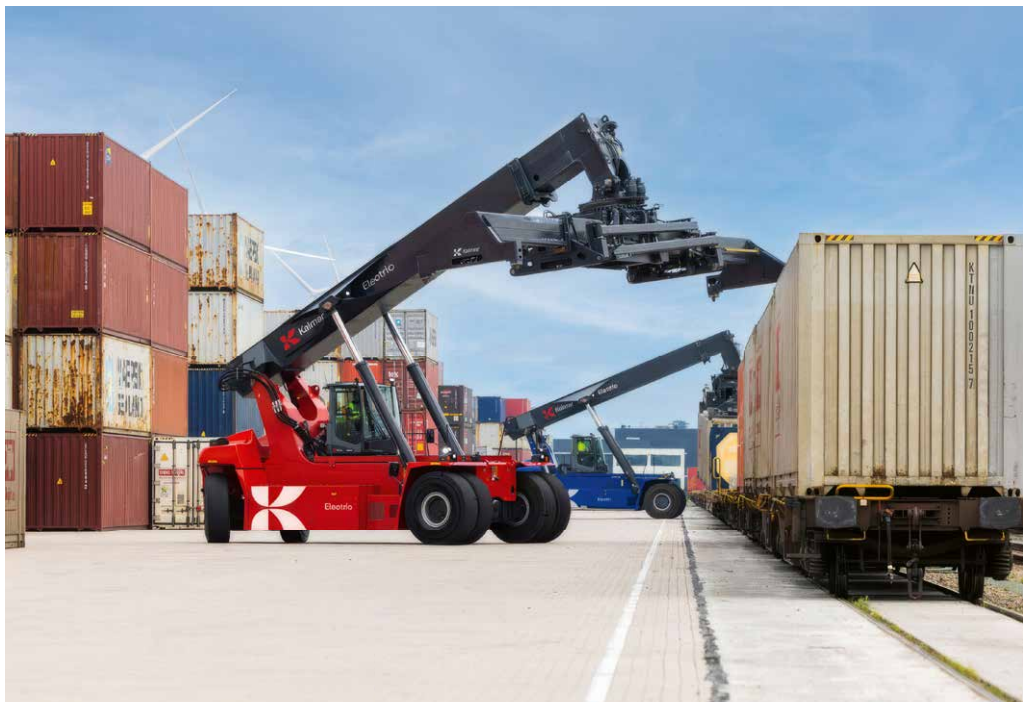
Um die Betriebszeit und Zuverlässigkeit der Maschine zu maximieren, umfasst der Auftrag einen 7-jährigen Kalmar Complete-Care-Servicevertrag. Diese Vereinbarung gewährleistet langfristigen technischen Support und Wartungsleistungen, die auf die betrieblichen Anforderungen des Kunden zugeschnitten sind. Die Partnerschaft umfasst außerdem ein MyKalmar Insight-Abonnement für ebenfalls sieben Jahre. Dieser umfassende Service Ansatz gewährleistet eine hohe Verfügbarkeit der Geräte und sorgt dafür, dass der Terminalbetrieb ohne Unterbrechungen läuft.

Der neue vollelektrische Kalmar-Reachstacker ERG420-450 ergänzt die aktuelle Flotte von Kalmar-Reachstackern am Standort Neuss und wird dort im regulären Umschlag eingesetzt werden. Das neue Gerät wird die weitere Entwicklung und das Wachstum am Standort ermöglichen und dazu beitragen, einen sicheren sowie effizienten Terminalbetrieb zu gewährleisten. Contargo nutzt derzeit verschiedene Maschinen aus der vielfältigen Kalmar-Flotte, darunter Kalmar-Vollcontainer- und Leercontainer-Reachstacker.

8 Ladepunkte am Standort in Neuss

Die Contargo-Gruppe setzt explizit auf die Elektrifizierung und hat am Standort Neuss acht Ladepunkte und ein Energiemanagementsystem installiert. Die notwendige elektrische Energie erhalten die Contargo-Terminals nicht nur von ihrem Stromanbieter, sondern auch durch Rekuperation von den Krananlagen und aus Photovoltaikanlagen. Die Batteriespeicher sorgen dafür, dass keine Lastspitzen entstehen und den operativen Betrieb zusätzlich verteuern. Zudem können Überschüsse für Zeiten mit großem Strombedarf vorgehalten werden.

Olaf Jahn, Head of Engineering & Terminal Operation bei Contargo, erklärt: „Die Ent-



▀ Der Kalmar Elektro-Reachstacker im Einsatz

scheidung für den Kalmar Reachstacker basiert auf der optimalen Kombination aus technischer Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit. Die Maschine erfüllt unsere Leistungsanforderungen bestmöglich und bietet zugleich überzeugende wirtschaftliche Perspektiven für den langfristigen Betrieb. Wir vertrauen auf die Leistungsfähigkeit von Kalmar und erwarten positive Impulse für unsere betrieblichen Abläufe sowie eine nachhaltige Steigerung der operativen Effizienz.“

Partnerschaftliche Zusammenarbeit

Uwe Pietryga, Vertriebsleiter Germany bei Kalmar, ergänzt: „Mit der Entscheidung von Contargo zum Einsatz eines Kalmar ERG demonstriert der Standort Contargo Neuss auch im Bereich der mobilen Hafenumschlagsgüter seine Vorreiterrolle in

Deutschland. Mit seiner großen Batteriekapazität des neuen Kalmar ERG ist die Maschine prädestiniert für den dort herrschenden schweren Hafenumschlag. Wir bedanken uns für das mit dieser Bestellung zum Ausdruck gebrachte Vertrauen und freuen uns auf die weitere erfolgreiche Zusammenarbeit.“

INFO

Bild: Kalmar

www.kalmar.de

E-Reachstacker von XCMG ist einsatzbereit



Elektrische Hafenumschlagtechnik gewinnt an Bedeutung, da Betreiber ihre Emissionen senken und Betriebskosten langfristig reduzieren wollen. XCMG zählt zu den größten Baumaschinenherstellern weltweit und adressiert den Hafenumschlag mit Leercontainerstaplern, Reachstackern, Terminal-Traktoren sowie Fahrerlosen Transportsystemen.

Als Schlüsselprodukt für Europa gilt der Vollcontainer-Reachstacker XCS4531E mit konzerneigener Lithium-Ionen-Batterie, der am deutschen XCMG-Standort vorführbereit ist. Er ist für den Vollcontainerumschlag mit einer Tragfähigkeit von 45.000 kg in der ersten Reihe und einer maximalen Hubhöhe von 15.100 mm ausgelegt. Das rund 73,5 t schwere Gerät

kann mit Batteriepaketen zwischen 300 und 600 kWh konfiguriert werden. Aus Herstellersicht lässt sich der wirtschaftliche Vorteil der elektrischen Variante sowohl mit Förderprogrammen als auch mit reduzierte Wartungskosten begründen. Bei einer angenommenen Jahreslaufzeit von 3.000 Betriebsstunden wird eine Amortisationszeit von etwa 1,5 Jahren angegeben, wobei die Wartungskosten im Vergleich zu einem gleichstarken Dieselgerät um 30 bis 40 % niedriger ausfallen sollen.

Neben den Reachstackern entwickelt und produziert XCMG eigene Spreader, die Standardcontainer von 20 bis 40 Fuß aufnehmen können. Ergänzend stehen Spezial-Spreader wie ein Roll-Over-Sling für die Entleerung von Schüttgütern und ein Front-Tilting-Sling zur 180°-Drehung von Containern zur Verfügung. Darüber bietet man Holzklammern, Haken für Windkraft-Rotorblätter und Schwerlasthaken an.

INFO

Bild: XCMG

www.xcmg-europe.de

Chinesischer Reachstacker mit 423 V und 560 kWh-Batterie

Hangcha liefert die Vollcontainer-Reachstacker der XH-Serie, die mit Lithium-Eisenphosphat-Batterien angetrieben werden. Die Ladezeit von 20 auf 100 % wird mit zwei Stunden angegeben. Die Stacker-Baureihe ist in IP67 ausgeführt, der Reachstacker ist in der Vehicle Water Resistance Klasse IPX4 klassifiziert. Die Batterie des chinesischen Konzerns CATL hat 423 V und eine Kapazität von 560 kWh.

Standardmäßig wird der Spreader Elme 817 montiert. Es handelt sich um einen Teleskop-Spreader für 20 bis 40'-Container. Eine Besonderheit ist das um 16 % gesunkene Gesamtgewicht und die um 30 % verlängerten Wartungsintervalle. Der Reachstacker ist für 45 t in der ersten Reihe, für 31 t in der zweiten Reihe sowie für 16 t in der dritten Reihe ausgelegt. Sechs Reifen der Größe 18.00-25-40PR sind Klassenstandard. Des Weiteren werden zwei Radstände von 6.000 mm und 6.250 mm angeboten,

das Einsatzgewicht beträgt zwischen 72 t und 74 t.

Eine anwenderfreundliche Ergonomie steht bei den Chinesen ebenfalls auf der To-Do-Liste, so ist die Kabine schallsoliert und vollklimatisiert. Das Unternehmen legt zudem den Fokus auf eine großflächig verglaste Front- und Heckscheibe. Mit 20 km/h liegt die Geschwindigkeit für dieses Großgeräte im Rahmen, denn viele Terminalbetreiber verlangen feste bzw. reduzierte Maximalgeschwindigkeiten. Verstellbares Lenkrad, verstellbare Armlehnen, Rückenlehne und Kopfstütze gehören ebenfalls zu den Komfortmerkmalen für lange Schichten im Terminal. Zur Standardausstattung zählen außerdem Rückfahralarm, komplette LED-Beleuchtung, Rückfahrkamera, Gewichtsanzeige der Last, längs verfahrbare Kabine, Onboard-Diagnosesystem, Hochspannungsanschluss und weitere energiesparende Einrichtungen.

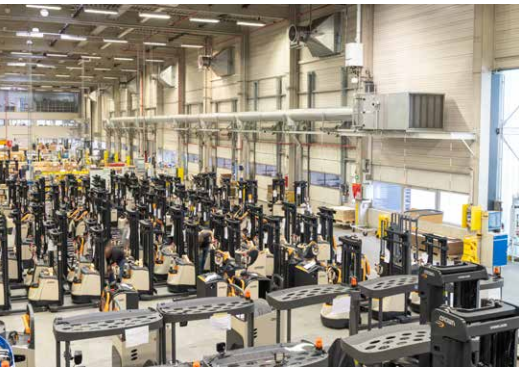


INFO

Bild: Hangcha

www.hangchaeurope.com

Crown Gabelstapler feiert 40-jähriges Jubiläum in Roding



Crown, eines der weltweit größten Unternehmen für Materialflusslösungen, blickt auf 40 Jahre europäische Produktion im bayerischen Roding zurück. Seit der Eröffnung des Werks 1986 wurde der Standort kontinuierlich erweitert und ist heute eine bedeutende Produktionsstätte im weltweiten Netzwerk des familiengeführten Unternehmens mit Hauptsitz in Ohio, USA. Einer

der entscheidenden Erfolgsfaktoren von Crown ist die enge Zusammenarbeit der Produktentwicklungs- und Konstruktions-teams mit den Kunden. Zudem stellt Crown im Rahmen der integrierten Fertigung bis zu 85 % seiner Staplerkomponenten selbst her und bildet damit die Grundlage für eine präzise Kontrolle von Qualität, Kosten und Serviceleistung.

„40 Jahre Roding bedeuten 40 Jahre kontinuierliche Weiterentwicklung: von lokaler Innovationskraft über moderne Produktionsprozesse bis hin zu Lösungen für einen globalen Markt. Hier entsteht Qualität, auf die sich Kunden weltweit verlassen“, sagt Ken Dufford, Vice President Europe bei Crown.

Im Jahr 2014 erfolgte ein weiterer historischer Meilenstein in Roding: die Eröffnung eines zweiten Produktionswerks, das alle

Anforderungen moderner Fertigungstechnologien erfüllt. Während im ursprünglichen Werk weiterhin Komponenten gefertigt werden, erfolgt die Endmontage der Fahrzeuge in der großzügigen neuen Produktionshalle. Herzstück ist ein Testbereich mit einem 20 Meter hohen Glasturm, in dem neue Fahrzeuge umfassend geprüft werden, bevor sie das Werk verlassen. Auch in die Mitarbeitenden investiert Crown kontinuierlich: Im 2025 eröffneten hauseigenen Training and Development Center (TDC) finden praxisnahe Stapler-, Kran- oder Roboterschulungen sowie Personalentwicklungstrainings statt, um Auszubildende sowie neue Mitarbeitende gezielt auf ihre Aufgaben vorzubereiten.

INFO

Bild: Crown

www.crown.com/de-de

EP Equipment feiert Erfolgskurs – auch in Europa

Das Unternehmen hat am 10. September an seinen europäischen Hauptsitz in Köln eingeladen. Anlass war das EP Equipment's European Event 2026; an diesem Tag gaben die Führungskräfte des Unternehmens Einschätzungen zu kommenden Trends in der Automatisierungs- und Flurförderzeugbranche. Außerdem bot sich für die rund 300 Besucher die Chance, das umfangreiche Produktportfolio in Augenschein zu nehmen, die Lösungen live zu testen und in persönlichen Gesprächen das Netzwerk zu pflegen.

EP Equipment schaut mit Stolz auf 10 erfolgreiche Jahre zurück – unter anderem mit der Einführung der EFL-Serie in 2020 und dem Börsengang im Jahr 2024. Lag die Produktion pro Jahr 2020 noch bei rund 140.000 Einheiten, so wurde in 2025 mit 340.000 hergestellten Einheiten eine wesentliche Steigerung erzielt. In 2026 soll die 400.000er Marke erreicht werden. Für dasselbe Jahr prognostiziert der Hersteller den Export von mindestens 100.000 Einheiten nach Europa.

Einer der prägendsten Trends in der FFZ-Branche ist die Digitalisierung und auch hier spielt EP Equipment vorne mit. Mit der



Einführung des EP Dealer Portals wird der Kundenzugang für die Händler erleichtert – auch mit der Unterstützung von KI. Digital wird der After-Sales-Bereich: Der EP Digital Customer Service unterstützt die Flottenbetreiber mit einer modernen Dokumentation und liefert etwa wertvolle Diagnosedaten.

Bennit Schmieder, President EP Equipment Europe, sagte den Besuchern in seinem Vortrag: „EP Equipment hat sich insbeson-

dere in den letzten fünf Jahren transformiert. Und Sie alle als unsere Partner haben sich gemeinsam mit uns transformiert.“ EP Equipment schaut entsprechend zuversichtlich in die Zukunft.

Redaktion

INFO

Bild: EP Equipment

ep-equipment.com/de/

Premiere für Stapler Plus – mit Partnern auf den Platformers' Days



Die Stapler Plus eG engagiert sich in diesem Jahr zum ersten Mal auch auf den Platformers' Days mit einer Sonderschau Flurförderzeuge und bringt einige Premium-Partner wie beispielsweise Vetter, TrexParts, Durwen, Michelin Reifenwerke und De Lage Landen Leasing mit.

In Karlsruhe tritt die Stapler Plus eG dabei zentral im Areal der neugestalteten Sonderschau Flurförderzeuge auf.

Das Unternehmen präsentiert seine Geräteverkaufsplattform „clickforlift“, die eigene Techniker-Akademie und sein inzwischen breit gefächertes Netzwerk und Lieferanten-Portfolio. Aktuell sind in dieser täglich aktualisierten Datenbank 4.572 Gebrauchtstapler und 3.878 Mietstapler aufgelistet. Ein sachkundiges Team um den

Vorstand Götz Müller (im Bild) berät Besucher gerne zu allen Fachfragen.

Stand: Halle 1 / HS100

INFO

Bild: Stapler Plus

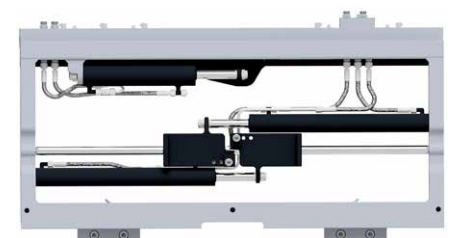
www.clickforlift.com

Zinkenversteller für mehr Umschlagleistung

Durwen nimmt erstmals an den Platformers' Days teil, um Kunden, Händler und Endanwender direkt zu erreichen, das Netzwerk in der D-A-CH-Region auszubauen und die Produktvielfalt zu präsentieren. Das Unternehmen präsentiert zwei Lösungen für unterschiedliche Einsatzanforderungen. Das RZV-Zinkenverstellgerät zählt zu den meistgenutzten Hydraulikgeräten. Es verstellt den Gabelabstand mit angeschraubten oder Originalzinken und bietet – je nach Ausführung – separaten oder ventilsteuerten Seitenschub. Mit Zinkenverstellgeräten wird der Staplereinsatz flexibler und die Wirtschaftlichkeit wird durch mehr Umschlagleistung erhöht. Das leichte LZV-S überzeugt mit optimaler

Sicht und separatem Seitenschub unabhängig von der Gabeleinstellung. Zwei Hubzylinder und Standard-Zinken nach ISO 2328 sorgen für präzise Verstellarbeit. Das Gerät ist nicht zum Klammern ausgelegt und ideal für leichte, exakte Aufgaben. Beide Geräte nutzen die DSP-Technologie, die die Durwen ServicePlus-Leistung bereitstellt, für maximale Einsatzbereitschaft bei minimalem Wartungs- und Reparaturaufwand sowie ohne zusätzliche Kosten. Die modular verschraubten DSP-Bauteile ermöglichen den schnellen Austausch einzelner Komponenten, wodurch Stillstandzeiten reduziert werden.

Stand: Halle 1 / HS109



INFO

Bild: Durwen

www.durwen.de

Bei der Finanzierung mit Erfahrung nach vorne denken

Wenn es um Finanzierungslösungen für Händler, Vermieter und Flottenbetreiber geht, treffen auf den Platformers' Days gleich drei echte De Lage Landen-Urgesteine auf Kunden und Partner: Michael Brardt, Berit Schwager und Britta Preuß (im Bild von links nach rechts). Was verbindet diese Urgesteine? Zusammen bringen sie mehr als 80 Jahre DLL-Erfahrung mit. Oder einfacher gesagt: Die Experten haben schon einige Marktzyklen, Technologiewechsel und Investitionstrends erlebt.

Genau deshalb nimmt DLL teil; denn Wachstum braucht mehr als Kapital. Wachstum braucht Spielraum. Und damit

aus Chancen Fortschritt wird, unterstützt die Bank die Partner dabei, Investitionen wirtschaftlicher zu gestalten. Statt ausschließlich auf den Kaufpreis zu schauen, betrachtet man Maschinen und Flotten über ihre Nutzung. Das schafft Flexibilität, eröffnet zusätzliche Absatzchancen und ermöglicht nachhaltiges Wachstum. Auf den Platformers' Days freut sich das Team vor allem auf den persönlichen Austausch. Denn die besten Lösungen entstehen nicht am Schreibtisch, sondern im Gespräch mit den Menschen, die den Markt jeden Tag bewegen.

Stand: Halle 1 / HS108



INFO

Bild: DLL Group

www.dllgroup.com

Kompaktbühne für Wartung und Kommissionierung

Für 4.900 mm ist die Arbeitshöhe der Bravi Leonardo HD ausgelegt. Diese Kompaktbühne wird nicht nur für Wartungsarbeiten genutzt – sie eignet sich auch zum Kommissionieren aus der ersten Regalebene. Sie ist 700 mm schmal, 1.195 mm lang und verfährt mit 3 km/h. Zur Wahl stehen Blei-Säure-Batterien (12 V, 85 Ah) sowie AGM-Batterie mit festem Elektrolyt (12 V, 100 Ah). Der Onboard-Lader für 110/220 V ist Standard. Die Plattform misst 1.700 x 630 mm, was im Ein-Mann-Betrieb einen komfortablen Arbeitsplatz darstellt, bei dem auch mehrere kommissionierte Artikel zwischengelagert werden können.

Der äußere Wenderadius beträgt 1.050 mm, die Fahrgeschwindigkeit wird mit 600 m/h angegeben. Im angehobenen Zustand kann die Bühne auch noch bei 1,5° Neigung arbeiten. Auch für den Einsatz in Brownfield-Anwendungen mit eventuell schwierigen Boden-/ Rampenverhältnissen lässt sie sich dank einer Steigfähigkeit von bis zu 35 % einsetzen.

Stand: Halle 1 / H322

INFO

Bild: Bravi

www.bravi-platforms.com/en/



Kräftiger 5-Tonner auch in Container-Version

Der CPD50L1 wurde entwickelt, um die sich wandelnden Anforderungen moderner Intralogistik zu erfüllen. Die Besonderheiten sind:

- Verschiedene Lithium-Batteriekapazitätsoptionen
- Hohe Fahrgeschwindigkeit für beste Effizienz
- Joystick-Option für ermüdungsfreies Arbeiten
- Markterprobte Komponenten und optimierte Anordnung
- Ergonomischer Sitz für komfortables Fahren

Der CPD50L1 bietet sehr gute Leistungen für verschiedene Branchen wie etwa Getränke-, Holz-, Metall- und Bauindustrie.



Für die Handhabung von Materialien in Containern kann der CPD50L1 mit einem speziellen Mast die Anforderungen vollständig erfüllen, da er die richtige Überkopf-Schutz-Höhe von 2.250 mm hat. Das Design wurde mit einer kürzeren Länge bis zur Gabel optimiert. Standardmäßig ist

eine 80-V-/560-Ah-Lithium-Batterie oder optional eine 80-V-/690-Ah-Batterie für intensive Arbeiten möglich. Eine verbesserte Manövrierfähigkeit für einen effizienten Umschlag und eine Joystick-Option für komfortable, palmgroße Bedienung sind ebenfalls gegeben. Die kürzere L2-Version von 2.900 mm mit einem kleineren Wendekreis von 2.675 mm ermöglicht eine einfache Manövrierbarkeit in engen Räumen.

Stand: Halle 1 / H114

INFO

Bild: EP Equipment

www.ep-equipment.com

Anhängerbühne für Wartung und Reparatur

Das seit 2024 zur französischen Klubb-Gruppe gehörende Unternehmen aus Dresden (1999 gegründet) wird auch die Gelenk-Anhängerbühne Dino XT/XTB II ausstellen. Sie eignet sich für Arbeitshöhen von 16 bis 26 m – eine Besonderheit ist der Teleskopausleger um etwa über Kanten arbeiten zu können. Auf der Baustelle wird sie per Reibrad angetrieben. Der um 180° schwenkbare Korb kann Lasten bis 215 kg tragen. Um ganztags arbeiten zu können bauen die Dresdner vier 6-V-Batterien mit 235 Ah ein. Das Optionsangebot ist reichlich; es umfasst Kabelfernbedienung, Joy-

sticksteuerung, Stützenüberwachung, automatische Nivellierung, Stützplatten 500 x 500 mm, einen abschließbaren Werkzeugkasten, Generator und SafeGuard-Schutzsystem. Die Abstützbreite wird mit 3.800 x 4.200 mm angegeben. Beim Transport ist die Bühne 6.150 mm lang, 1.800 mm breit und nur 2.300 mm hoch. Je nach Ausführung beträgt das Gewicht 1.990 bis 2.195 kg.

Außenbereich: Stand F145



INFO:

Bild: Hematec

www.hematec-arbeitsbuehnen.de/

JCB präsentiert breites Produktportfolio auf Platformers' Days

Gezeigt werden neben Scheren- und Gelenkteleskopbühnen auch starre und drehbare Teleskoplader, der Teletruk sowie Lösungen zur mobilen Energieversorgung. S1932E und S3246E sind Scherenarbeitsbühnen. Beide Bühnen sind für den emissionsfreien Einsatz konzipiert und verbinden kompakte Abmessungen mit unterschiedlichen Arbeits- und Plattformhöhen. Aus dem Teleskopstaplerprogramm ist der kompakte starre Teleskopstapler 525-60 am Start. Der 558-260R repräsentiert die 360°-Obendreher für Anwendungen mit größeren Hubhöhen und Reichweiten. Der Teletruk verbindet das Teleskopauslegerprinzip mit den Eigenschaften eines Gabelstaplers und schafft damit zusätzliche Möglichkeiten beim Materialumschlag. Interessant sind Generatoren und Powerpacks für die Bereitstellung von Energie unabhängig von der vor-



handenen Infrastruktur. Dieser Bereich gewinnt mit der zunehmenden Elektrifizierung von Maschinen an Bedeutung und ergänzt das Maschinenportfolio um die für deren Einsatz erforderliche Energieversorgung.

Außenbereich: Stand F 235

INFO

Bild: JCB

www.jcb.de

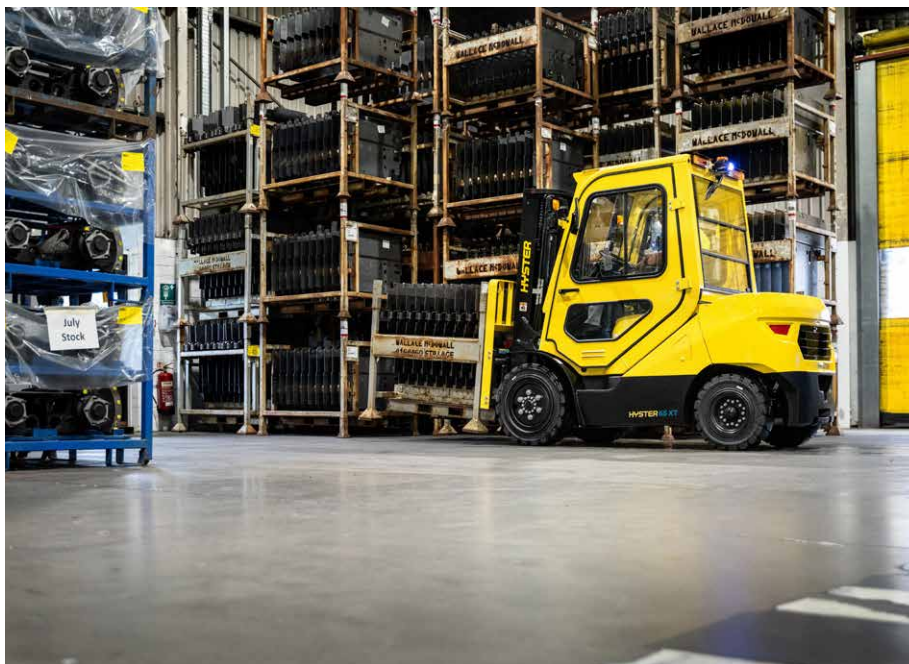
E-Stapler und Hubwagen von Hyster-Yale hautnah erleben

Hyster-Yale Deutschland stellt auf den Platformers' Days in Karlsruhe aus. Auf der Fachmesse für mobile Hebe- und Höhenzugangstechnik in der DACH-Region zeigt Flurförderzeugehersteller Hyster Elektrostapler der XTLG-Serie, Palettenhubwagen und die robusten Stapler der A-Serie.

Das Unternehmen zeigt den Hyster-Elektrostapler J2.5XTLG. Dieser leistungsstarke 4-Rad-Gegengewichtsstapler überzeugt durch seine ausgezeichnete Manövrierfähigkeit. Der robuste Stapler der XTLG-Serie ist einfach zu bedienen und wird mit Lithium-Ionen-Batterien betrieben. Er ist ideal für Innen- und Außenbereiche sowie für Kunden, die eine kostengünstige Lösung suchen.

Zu den weiteren Ausstellungshighlights zählt der kompakte Hyster-Palettenhubwagen PC1.5. Er ist dreimal kraftvoller als ein Handpalettenhubwagen. Der Lithium-Ionen-Batteriewechsel ist in sechs Sekunden möglich. Außerdem ergänzt H3.0A, ein Verbrenner aus der A-Serie, das Messeangebot. Bezogen auf den Antriebsstrang passen sich die robusten Stapler in vier unterschiedlichen Konfigurationen dem jeweiligen Einsatzzweck an.

Hakan Bilgin, Manager Key Accounts, ist vor Ort in Karlsruhe. Seine Aussage zur Veran-



staltung: „Die Platformers' Days sind eine großartige Gelegenheit, mit Kunden und Fachleuten der Branche in Kontakt zu treten. Wir demonstrieren, wie die Lösungen von Hyster dabei helfen, Produktivität, Effizienz und Betriebsleistung zu steigern. Am Stand zeigen wir eine Auswahl der neuesten Geräte und diskutieren die aktuellen Herausforderungen unserer Kunden.“

Stand: Halle 1 / H 116

INFO

Bild: Hyster

www.hyster.com/de-de/emea

Weltweiter Batteriehersteller mit Fokus auf Standort in Thale

Eternity Technologies verfolgt das Prinzip „Think Green Think Eternity“. Von der ersten Anfrage bis hin zur zuverlässigen Lieferung und Inbetriebnahme bietet das Unternehmen einen Rundum-Service. Dieser Ansatz garantiert nicht nur höchste Effizienz, sondern auch maximale Kundenzufriedenheit.

Kunden können sich darauf verlassen, dass alle Schritte – von der Beratung über die Planung, bis hin zur Installation und Wartung – professionell und nahtlos umgesetzt werden. Dabei setzt man auf regionale Stärke und Erfahrung, wie den Standort in Thale, der eine europaweite Reichweite abbildet. Die Eternity Technologies Manufacturing (Germany) GmbH betreut neben Deutschland die Länder Polen, Österreich, Schweiz, Benelux, Frankreich, Norwegen, Schweden, Dänemark und Osteuropa.

Was ist die Quasar Nano Carbon Tubes Technologie von Eternity?

CNT Quasar ist eine innovative Entwicklung im Bereich der Blei-Batterietechnologie, die auf der Verwendung von Kohlenstoff-Nanoröhren (Carbon Nano Tubes, CNT) basiert. Selbstige bestehen aus Graphen-Schichten, die zu zylindrischen Nanostrukturen gerollt sind. CNT besitzen

außergewöhnliche elektrische, thermische und mechanische Eigenschaften, die sie besonders nützlich für Batterien machen. Hochleistungsbatterien, die mit CNT-Technologie hergestellt werden, weisen eine höhere Leitfähigkeit und Effizienz auf. Dies



führt zu einer verbesserten Energie- und Leistungsdichte, was bedeutet, dass die Batterie mehr Energie hat und schneller geladen oder auch schneller entladen werden kann.

Die Lebenszeit einer Batterie spielt eine immer wichtigere Rolle bei der Kaufentscheidung,

da sie direkten Einfluss auf Kosten und Umweltfaktoren hat. Um die Lebenszeit zu verlängern, trägt die robuste Struktur der Kohlenstoff-Nanoröhren dazu bei. CNT sind resistent gegenüber mechanischem Verschleiß und chemischer Degradation, was die Zyklusfestigkeit der Batterien verbessert und damit bis zu 30 % mehr Lebenserwartung aufweist. Aufgrund der Temperaturbeständigkeit der Quasar-Batterien können diese sogar bis zu tiefen Minusgraden eingesetzt werden und zeigen eine sehr gute Erholung nach Tiefenentladungen.

Dank der hohen Leitfähigkeit von CNT können diese Batterien bis zu doppelt so schnell aufgeladen werden. Dies ist ein entscheidender Vorteil für Anwendungen, bei denen kurze Ladezeiten wichtig sind und Zeit Geld ist. Die große Besonderheit dieser Blei-CNT-Technologie ist es, dass die Quasar-Batterie mit der Möglichkeit von Zwischenladungen ausgestattet ist, welche eine höhere Flexibilität in der Benutzung der Maschine ermöglicht.

Stand: Halle 1 / H314

INFO

Bild: Eternity

www.eternitytechnologies.com

Clickforlift CO.
Powered By **Stapler Plus**

Die neue Onlinebörse für Gabelstapler/Flurförderzeuge.

Mehr Infos bei Stapler Plus eG:
Tel. +49 (0) 2261 9206011

4493

Neu- & Gebrauchtstapler

3790

Mietstapler

949

Neu On Stock

45

Händler



Platformers' Days – Halle 1 / HS100

Erfolgreiche Vorstandssitzung der BuFa-FFZ

Anfang Juli kam der Vorstand der BuFa-FFZ zur Vorstandssitzung zusammen. Torsten Franke zeigt sich mit der bisherigen Entwicklung sehr zufrieden: Das Netzwerk wächst kontinuierlich und konnte inzwischen bereits das 50. Mitglied begrüßen. Des Weiteren wurden die bisher vier Kooperationspartnerschaften mit Durwen Maschinenbau GmbH, Vetter Industrie GmbH, stabau GmbH sowie SH-Anbaugeräte GmbH einstimmig bestätigt.

INFO

Bild: BuFa-FFZ

www.landbautechnik.de/verband-innung-bis-europa/bufa-ffz/



▣ Von links: Steven van Kooten Niekerk, Sabine Marquardt, Arnold Vetter, Torsten Franke, Dr. Michael Oelck, Sandra Bosnjak, Annika Stöcker, Maximilian Vetter, Christof Berg

Mit der Kampagne „Starke Typen“ Nachwuchskräfte finden

Attraktiver Beruf, attraktives Werbematerial – die BuFa-FFZ bietet speziell für die Branche passendes Werbematerial für die erfolgreiche Gewinnung von Nachwuchskräften an. Zum Beispiel Poster mit dem Motiv „Ausbildung Flurförderzeuge“. Nutzen Sie diese, um junge Menschen für die Branche zu begeistern und auf spannende

Ausbildungs- und Karrierechancen in der Branche aufmerksam zu machen.

Mitglieder können eine bestimmte Menge kostenlos bestellen.

▣ Zum Werbematerial



Bild: LBT

INFO

www.starke-typen.info

Tag der FFZ-Branche 2027: Vorfriede auf die zweite Auflage wächst

Nach der äußerst erfolgreichen Premiere bei der Durwen Maschinenbau GmbH in diesem Jahr, richtet die Vetter GmbH in Burbach am 03. und 04. Februar 2027 den Tag der Flurförderzeug-Branche aus. Die Veranstaltung bringt Fachleute, Innovatoren und Entscheidungsträger der Flurförderzeug-Branche zusammen und bietet eine Plattform für den Austausch über aktuelle Entwicklungen und zukünftige Herausforderungen der Branche.

Die konkreten Planungen für die zweite Ausgabe haben bereits begonnen. Im Mittelpunkt des Programms stehen die Themen Personalgewinnung und -entwicklung, Künstliche Intelligenz sowie Batteriemangement. Damit greift die Veranstaltung zentrale Fragestellungen auf, die die Flurförderzeug-Branche zunehmend prägen.

Neben Fachvorträgen und Diskussionen soll erneut ausreichend Raum für Networ-

king und den persönlichen Austausch geschaffen werden. „Wir freuen uns, mit der Vetter GmbH einen starken Partner an unserer Seite zu haben und natürlich wird es bei dem Tag der Flurförderzeug-Branche wieder Gelegenheit für tiefere Einblicke in das Unternehmen geben“, sagt Torsten Franke, Vorsitzender der Bundes-Fachgruppe Flurförderzeuge (BuFa-FFZ).

Weitere Informationen und erste Programmdetails werden in den kommenden Monaten veröffentlicht. Die Branche darf sich schon jetzt auf ein spannendes Treffen im Februar 2027 in Burbach bei Siegen freuen.



▣ Der Standort von Vetter in Burbach, NRW

INFO

Bild: Vetter

www.forks.com/de

Durwen: Spezialist für Gabelstapler-Anbaugeräte seit über 80 Jahren

Die Durwen Maschinenbau GmbH ist ein etablierter Spezialist für Anbaugeräte für Gabelstapler und unterstützt seit vielen Jahren Unternehmen dabei, Materialtransportprozesse effizient und intelligent zu gestalten. Das Familienunternehmen aus Plaidt ist im gesamten D-A-CH-Raum sowie international erfolgreich tätig. Mit der innovativen Service Plus-Technologie reduziert Durwen Wartungs- und Reparaturaufwand durch langlebige Verschleißkomponenten und eine reduzierte Anzahl an Bauteilen. Die

Durwen Maschinenbau GmbH sieht in der Kooperation mit der Bundes-Fachgruppe Flurförderzeuge einen wichtigen Schritt, um die Kundennähe weiter zu stärken, wertvolle Synergien zu nutzen und sich aktiv in ein starkes Netzwerk aus Herstellern, Händlern und Servicepartnern einzubringen.

INFO

Bild: Durwen / christine bay

durwen.de



▣ Von links: Alexander Durwen, Klaus Durwen (Geschäftsführer) und Sebastian Durwen

Neuer BuFa-FFZ Kooperationspartner: SH Anbaugeräte GmbH



Die SH-Anbaugeräte GmbH aus Meschede entwickelt, fertigt und vertreibt seit 14 Jahren mit rund 25 Mitarbeitern Anbaugeräte und kundenspezifische Lastaufnahmelösungen für Flurförderzeuge, Krane und mobile Arbeitsmaschinen. Die Produkte werden in Deutschland gefertigt, zeichnen sich durch ihre robuste Bauweise aus und sind für den zuverlässigen Einsatz unter schwersten Anforderungen ausgelegt. Kunden weltweit vertrauen auf die Qualität der Lösungen sowie auf die persönliche und direkte Betreuung im In- und Ausland.

„Als Kooperationspartner der BuFa-FFZ möchten wir unsere Erfahrungen einbringen, den fachlichen Austausch zwischen Herstellern, Händlern und Anwendern fördern und gemeinsam die Flurförderzeug-Branche weiterentwickeln“, erklärt Geschäftsführer Stefan Bussmann (im Bild rechts mit Calvin Koch, Vertrieb Projektkoordination)

INFO

Bild: SH Anbaugeräte

sh-anbaugeraete.de

BuFA-FFZ Vorstand im Fokus: drei Fragen an...

... Steven van Kooten Niekerk, Geschäftsführer der Neotechnik Fördersysteme GmbH & Co. KG und neues Vorstandsmitglied der BuFa-FFZ.

Herr van Kooten Niekerk, gibt es ein Motto, das Ihre Arbeitsweise auf den Punkt bringt?

Ja, durchaus: „Reibung ist kein Problem. Entscheidend ist, dass daraus Bewegung entsteht.“ Unterschiedliche Meinungen, neue Ideen oder auch kritische Diskussionen gehören für mich zu einer gesunden Unternehmenskultur. Fortschritt entsteht selten in der Komfortzone. Wichtig ist, dass man gemeinsam an Lösungen arbeitet und den Blick auf das Ziel richtet.

Warum sind Sie überzeugter Netzwerker und bringen sich als Vorstand in der BuFa-FFZ ein?

Die Herausforderungen unserer Branche lassen sich heute kaum noch isoliert lösen. Digitalisierung, Automatisierung, Fachkräftesicherung oder Nachhaltigkeit betreffen uns alle. Deshalb bin ich überzeugt, dass der offene Austausch zwischen Herstellern, Händlern, Dienstleistern und Anwendern einen großen Mehrwert schafft. Die Bundes-Fachgruppe Flurförderzeuge bündelt dabei die Themen der Händler und bietet eine hervorragende Kommunikationsplattform. Als Vorstandsmitglied möchte ich dazu beitragen, Erfahrungen zusammenzubringen, Impulse für die Zukunft der Branche zu setzen und die Interessen der Unternehmen aktiv zu vertreten.

Skizzieren Sie kurz Ihren Werdegang und Ihre aktuellen Schwerpunkte.

Ich bin deutsch-niederländischer Staatsbürger und habe in den vergangenen Jah-

ren in verschiedenen internationalen Führungspositionen in der Landtechnik und Intralogistik gearbeitet. Ich konnte bereits umfangreiche Erfahrungen in Vertrieb, Service, Unternehmensführung und strategischer Geschäftsentwicklung sammeln. Seit 2025 bin ich Geschäftsführer der Neotechnik Fördersysteme GmbH & Co. KG in Bielefeld. Heute beschäftigen mich insbesondere die Themen Automatisierung, Digitalisierung, Fachkräftesicherung und Organisationsentwicklung. Mein Fokus liegt darauf, die Chancen neuer Technologien mit einer starken Unternehmenskultur zu verbinden und die Zukunft der Intralogistik aktiv mitzugestalten.

INFO

Bild: privat

www.neotechnik.de



Bohnenkamp etabliert sich bei FFZ-Reifen

Das in Osnabrück ansässige Handelsunternehmen Bohnenkamp SE widmet sich intensiv dem Thema Industriereifen und zwar in den Größen von 8" bis 24". Es ist damit in der Lage, sämtliche Einsätze vom kleinen Dreiradstapler bis hin zum Containerstapler oder Straddlecarrier abzudecken.



Die Sparte Industriereifen wird von Michael Kauhaus verantwortet, einem erfahrenen Profi, der seit über 30 Jahren im Industriereifengeschäft tätig ist. Er führt aus: „Staplerreifen sind ein komplexes Thema. Vollgummi- und Luftreifen, Bandagen, Komplettäder – wir haben vom OEM-Partner bis zum Endkunden das passende Produkt, wobei wir ausschließlich über den Handel liefern, und diesen dabei massiv unterstützen.“

Das Segment Flurförderzeug-Reifen hat Bohnenkamp, einsatzspezifisch, in drei unterschiedliche Qualitätsstufen gegliedert:

- Premiumreifen: Der Maxam MS700 ist in Bezug auf Laufleistung, Hitzeentwicklung, Rollwiderstand, Profil und Stabilität das Produkt im Premium Segment und auch für die OEM-Ausrüstung geeignet. Dieser Reifen ist für harte Dauereinsätze geeignet.
- Im Quality Segment hat sich der bewährte BKT Maglift im Standard-Gabelstaplereinsatz etabliert.
- Im preisgünstigen Eco Segment ist der Maxam MS701+ im Gebrauchtstaplerbereich und bei einfachen und kurzen Einsätzen die beste Wahl.

Bohnenkamp hält lagermäßig alle Größen vor. Ein Industriereifen-Portfolio von rund 15.000 Reifen deckt jeden Einsatzfall ab. Dazu sagt Michael Kauhaus: „Keine ande-

re Nutzergruppe hat ein derart weit gefächertes Einsatzspektrum seiner Geräte; es reicht vom Getränkehändler mit einer Betriebszeit von 60 min/Tag bis hin zu Terminals, die 24/7 arbeiten. Das kann man nicht mit einem ‚Universalreifen‘ abdecken. Deswegen haben wir das Portfolio entsprechend qualitäts- und preismäßig gegliedert.“

Die intensive Kundenbetreuung wird gelebt

Innerhalb von 24 bis 48 Stunden liefert Bohnenkamp alle Industriereifen an den Handel deutschlandweit. Die Betreuung des Handels geschieht durch 16 Gebietsleiter. Die Gebietsleiter beraten Händler, bereiten Vorführungen vor und helfen dem lokalen Handelspartnern vor Ort. Zudem schulen sie Händler-Verkaufspersonal, besuchen gemeinsam mit dem lokalen Handel die Endkunden, führen Reifentests durch und sprechen Empfehlungen aus.

Zusätzlich bietet Bohnenkamp die sachgemäße Altreifenverwertung an; der Kunde erhält dazu ein Zertifikat über die TÜV-gerechte Entsorgung. In Osnabrück werden auf zwei Reifenpressen mit 120 und 300 t Presskraft Reifen bis zu 33" aufgepresst. Das sind Services, die Bohnenkamp auch für OEM-Partner anbietet, um Komplettäder anliefern zu können. Das Unternehmen hält in verschiedenen Größensegmen-

■ Michael Kauhaus ist Produktmanager für die Industriereifen-Sparte bei Bohnenkamp

ten auch Luftreifen vor, die besonders bei sehr langen Fahrstrecken eingesetzt werden. In Ergänzung zu dem Industriereifenportfolio für Gabelstapler werden auch ausgeschäumte Reifen für Erdbewegungsmaschinen, Hubarbeitsbühnen, Kommunalfahrzeuge und Agrarmaschinen angeboten. Denn Pannenschutz, Standsicherheit und Standzeiten sind hier die wichtigsten Argumente, die sich auf die Ausrichtung des Reifens auswirken.

Einbindung der Händler für Wissensaustausch zentral

Bohnenkamp ist ein Vollsortimenter im Bereich der Staplerreifen, Landwirtschaftsreifen, EM- und Sonderreifen und bietet insbesondere durch ein großes Serviceangebot und die hohe Lieferfähigkeit die ideale Basis, um über den Handel den Endkunden bei Staplern ideal bedienen zu können. Michael Kauhaus betont, dass die Einbindung der Händler und deren Kenntnisse vor Ort sehr wichtig sind und dass gemeinsam mit dem Handel jederzeit bei Endkunden verschiedene Reifentypen getestet werden können. So kann der



■ Blick in die Lagerhallen in Osnabrück – in 24 bis 48 Stunden werden alle Staplerreifen ausgeliefert



■ Leistungsstarke Pressen stehen im Hauptsitz bereit, um Komplettträger anbieten zu können

Kunde effektiv nach seinem Arbeitsanfall und seinen Benutzungsprofilen den richtigen Reifen auswählen.

Bohnenkamp wird das Industriereifensegment weiter ausbauen, insbesondere im Bereich der nicht kreidenden Reifen, die in diesem Segment stärker nachgefragt werden. Gleiches gilt für den Bereich der Sonderreifen, etwa für Terminalzugmaschinen, Schlepper und andere Industrieanhänger. Diese Anwendungsfelder stellen dabei besondere Anforderungen; bspw. werden bei Industrieanhängern teilweise Bandagen benötigt.

■ Der Maxam MS700 ist ein Hochleistungs-Vollgummi- / Elastikreifen mit sehr hoher Verschleiß- und Ausbruchfestigkeit und einem sehr geringen Rollwiderstand. Gefertigt wird er in Größen von 15 x 4,5 bis 18.00-25



Neue Netzteilreihe vereinfacht Stromversorgung

Mit der neuen Netzteilreihe S8NR bringt Omron robuste Netzteile mit Schutzart IP67 auf den Markt, die sich direkt an der Maschine und außerhalb des Schaltschranks installieren lassen. Die Geräte decken einen Leistungsbereich von 90 bis 600 W bei 24 V DC ab.



■ Die neue Netzteilreihe S8NR von Omron

Insbesondere die Varianten mit 360 und 600 W reduzieren den Installationsaufwand: Bis zu sechs einzeln abgesicherte Ausgänge sind bereits in einem Gerät integriert. Das spart Komponenten, vereinfacht die Verdrahtung und beschleunigt die Installation. Passend dazu ergänzt die neue DC-Blocking-Box S8R-BB mit Schutzart IP67 das Portfolio. Sie ermöglicht die Verdrahtung von Steuerkreisen außerhalb des Schaltschranks und unterstützt so flexible, dezentrale Maschinenarchitekturen.

Bei den 360- und 600-W-Modellen informiert ein integriertes Display in Echtzeit über Spannung, Stromaufnahme und den Status jedes einzelnen Ausgangs. Viele Prüfaufgaben lassen sich dadurch direkt am Gerät durchführen, ohne zusätzliches Messgerät. Für eine schnelle Fehlerlokali-

sierung besitzt jeder Ausgang eine eigene Status-LED. Im Normalbetrieb leuchtet sie grün, bei einer Störung wechselt sie auf Rot. So können Anwender Fehlerquellen schneller identifizieren und ungeplante Stillstände reduzieren.

Ferndiagnose möglich

Eine integrierte Zustandsüberwachung analysiert kontinuierlich die internen Kondensatoren und informiert über die verbleibende Lebensdauer in Jahren und Prozent. So lassen sich Wartungsmaßnahmen vorausschauend planen, bevor es zu einem Ausfall kommt. Über die integrierte IO-Link-Kommunikation können sämtliche Status- und Diagnosedaten zudem aus der Ferne ausgelesen und die Geräte problemlos konfiguriert werden.

Auch die Installation wird deutlich vereinfacht. Alle Steckverbinder nutzen das Smartclick-Schnellstecksystem von Omron, wodurch sich eine Verbindung in rund 4 s herstellen lässt. Bei einer Schraubverbindung sind es rund 12 s. Eine Schlüsselloch-Halterung ermöglicht zudem die Montage durch nur eine Person; alternativ kann das Gerät auf einer DIN-Schiene installiert werden.

Für zusätzliche Flexibilität sorgen individuell konfigurierbare Ausgänge: Die Auslöseströme lassen sich in 0,1-A-Schritten einstellen, die Einschaltsequenz jedes Ausgangs kann in 0,1-Sekunden-Schritten verzögert werden. Dadurch können dünnere Leitungen eingesetzt und hohe Einschaltströme vermieden werden, sodass die Stromversorgung auch beim gleichzeitigen Zuschalten mehrerer Verbraucher stabil bleibt.

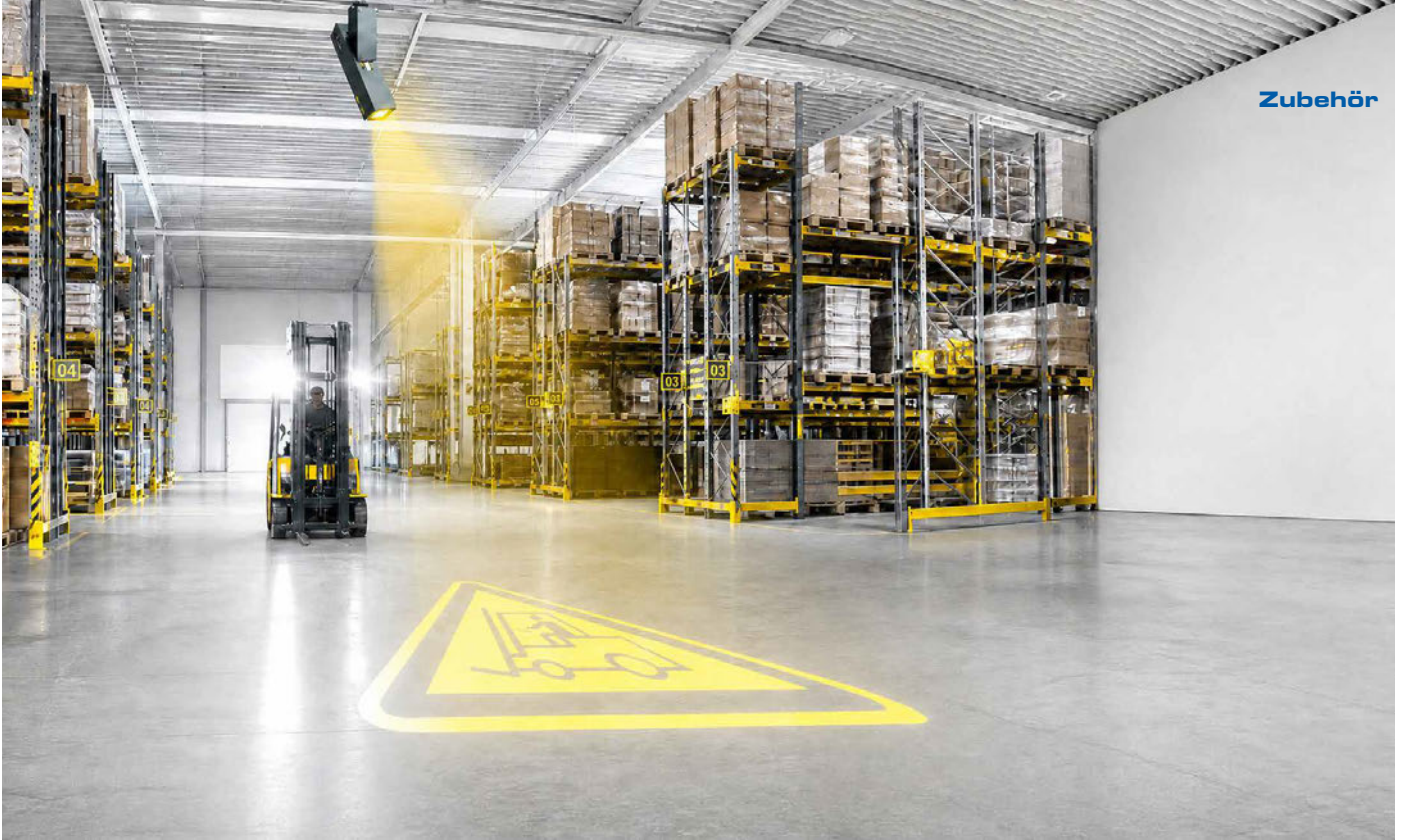
Die DC-Blocking-Box überträgt dieses Konzept auf die Verdrahtung von Steuerkreisen. Sie wird über das gleiche Smartclick-Stecksystem wie die S8NR angeschlossen und ermöglicht es so, sowohl die Stromversorgung als auch die Sicherheitsverdrahtung direkt an der Maschine zu realisieren. Das reduziert den Installationsaufwand und vereinfacht die Inbetriebnahme.

Die Verlagerung der Stromversorgung aus dem Schaltschrank direkt an die Maschine löst zwar Platz- und Wärmeprobleme, geht jedoch häufig zulasten der Transparenz in den einzelnen Stromkreisen. Die S8NR wurde so konzipiert, dass diese Übersicht erhalten bleibt.

INFO

Bild: Omron

industrial.omron.de



■ Mit der LED-Lösung OX-Spot lassen sich Warnsymbole gestochen scharf auf Böden, Wände oder andere Flächen projizieren

Neues Produkt warnt vor Gefahren mittels LED-Projektion

Wo Fahrwege, Routenzüge und Fußgängerzonen aufeinandertreffen, reichen klassische Bodenmarkierungen oft nicht mehr aus. Sie nutzen sich ab, verschmutzen und verlieren dadurch an Wirkung.

Mit OX-Spot bietet Orgatex eine LED-Lösung, die Warnsymbole gestochen scharf auf Böden, Wände oder andere Flächen projiziert. Mit der eigenständigen Spot-Steuerung können die Hinweise flexibel eingesetzt werden. Sie erscheinen, wenn sie gebraucht werden, und bleiben auch bei unterschiedlichen Lichtverhältnissen sowie auf unebenen Flächen gut sichtbar.

Eine funktionierende Intralogistik ist die zentrale Voraussetzung für reibungslose Logistikprozesse. Gleichzeitig bergen die Abläufe im laufenden Betrieb zahlreiche Gefahrenmomente. Vor allem an Kreuzungspunkten zwischen Gabelstaplern, Fahrerlosen Transportsystemen, Routenzügen und Fußgängern kommt es auf eine frühzeitige und klar erkennbare Warnung an. Mit OX-Spot als Hinweissystem lassen sich bestehende Sicherheitssysteme in kritischen Verkehrsbereichen sinnvoll ergänzen. Der LED-Projektor ergänzt mit den Projektionen Sicherheitskennzeichnungen dort, wo herkömmliche Bodenmarkierungen an Wirkung verlieren.

Die projizierten Motive lassen sich über eine wechselbare Motivkassette ohne Service- und Werkzeugeinsatz austauschen. Erhältlich ist OX-Spot in zwei Leistungsstufen, um auch bei hellen Lichtverhältnissen gut erkennbar zu sein. Ein robustes Gehäuse aus pulverbeschichtetem Stahl und Aluminium, eine aktive Kühlung für den Dauerbetrieb sowie die Eignung für Temperaturen von -30 bis +35 °C machen die Lösung auch für Kühllager geeignet.

Warnung nur dann, wenn sie wirklich nötig ist

Ergänzt wird die Projektionslösung durch OX-Spot Control. Die Steuerung ist als Stand-alone-Lösung konzipiert und ermöglicht einfache, direkt einsetzbare Erweiterungen wie das situative Auslösen von Warnhinweisen. Ein entscheidender Vorteil liegt dabei in der automatischen Aktivierung. Statt eines permanenten Warnlichts, das bei Mitarbeitenden einen Gewöhnungseffekt hervorrufen kann, wird die Projektion erst dann eingeblendet, wenn

tatsächlich eine Gefahrensituation entsteht. Das erhöht die Aufmerksamkeit und unterstützt ein Sicherheitskonzept, das auf konkrete Situationen reagiert, statt auf dauerhafte Reize zu vertrauen. Die Einrichtung erfolgt über die mobile OX-App für Android und iOS. Die Stand-alone-Lösung erfordert keine lokale Netzwerkintegration oder andere komplizierte Integrationen.

OX-Spot und OX-Spot Control sind Teil der OX-Produktfamilie für digitale Intralogistik. Dazu zählen etwa OX-Label zur digitalen Behälterkennzeichnung und -lokalisierung, OX-Button zum Auslösen definierter Prozesse per Knopfdruck sowie OX-Stellplatzsensor für sensorbasierte Anwendungen in der Materialflusssteuerung.

INFO

Bild: Orgatex

[orgatex.com](https://www.orgatex.com)

Individuell entwickelte Anbaugeräte für anspruchsvolle Anwendungen

Sonderanbaugeräte sind ein Baustein moderner Intralogistik. Überall dort, wo Standardgeräte an ihre Grenzen stoßen, beginnt die Stärke maßgeschneiderter Lösungen. Der Hersteller Durwen Maschinenbau entwickelt gemeinsam mit Staplerhändlern und Endkunden exakt die Geräte, die den jeweiligen Prozess optimal unterstützen – von kleinen Anpassungen bestehender Serienprodukte bis hin zur kompletten Neukonstruktion.

Jede Sonderlösung beginnt mit einer Analyse der Einsatzbedingungen. In enger Abstimmung mit Händler und Endkunde entsteht daraus ein technisches Konzept, das genau auf den Anwendungsfall zugeschnitten ist.

Durwen bietet ein breites Spektrum kundenspezifischer Anpassungen:

- Breitenanpassungen für spezielle Paletten-, Last- oder Sonderformate
- Individuelle Verstellbereiche
- Erhöhte und verstärkte Schutzgitter für hohe oder instabile Lasten
- Verstärkte Ausführungen für extreme Beanspruchung und Schwerlast-Einsätze
- Ausführungen mit Lasthalter, um Ware sicher zu transportieren
- Sonder-Gabelzinken in speziellen Formen, Längen und Tragfähigkeiten

- Kameratechniklösungen zur Sichtoptimierung
- EX-Schutz-Ausführungen inklusive Zertifizierung
- Sonder-Lackierungen auf Kundenwunsch

Gemeinsame Entwicklung

Die enge Zusammenarbeit zwischen Händler, Endkunde und Hersteller ist entscheidend: So entstehen Lösungen, die sicher, normgerecht und wirtschaftlich sind. Dazu profitieren Kunden durch einen umfangreichen Service sowie die Betreuung durch den Außendienst und technischen Support.

Durwen begleitet Händler und Anwender über den gesamten Lebenszyklus:

- Beratung und technische Auslegung
- Konstruktion und Fertigung

- Dokumentation und Zulassungsunterstützung
- Inbetriebnahme und Schulung
- Ersatzteile und langfristige Einsatzbegleitung

Fazit

Durwen bietet ein umfassendes Portfolio an Standardgeräten, welche aber je nach Einsatzfall beim Endkunden angepasst oder ganz neu konstruiert werden können. So kann Durwen für jeden Einsatz eine Lösung anbieten und den Anwendungsfall beim Kunden optimieren.

INFO

Bilder: Durwen

durwen.de



▣ Sonderlackierungen können auf Kundenwunsch umgesetzt werden

▣ In die Entwicklung von Sonderlösungen fließen die Erfahrungswerte der Händler mit ein



Diese Themen erwarten Sie in der nächsten STAPLERWORLD 06.2026

Systemgeräte

Vierwegestapler, Hochregalstapler und Doppelstocklader für den individuell-spezifischen Warenverkehr

FFZ-Zubehör

Überwinden von Höhenunterschieden mit Rampen, Tore für den schnellen Warenfluss zwischen In- und Outdoor sowie Assistenzsysteme

Staplermanagement

Praxisorientierter Fokus: Analyse der Anwendung, Planung der Energie- und Infrastruktur sowie Integration von Daten- und Sicherheitsroutinen

Veranstaltung: Platformers' Days

Nachbericht von der Messe und der erstmaligen Sonderschau FFZ sowie Bilderstrecke mit ausgestellten Produkten

Diese Themen erwarten Sie in der nächsten FTS/AMR-FACTS 06.2026

FTS in der Automobilproduktion

Unterstützung an der Fertigungsstraße mit Fokus auf spezifische Besonderheiten bei den OEMs sowie Potenziale bei den Zulieferern

Marktübersicht: Unterfahr FTS

Gelistet sind Top-Anbieter von FTS mit niedriger Bauhöhe, inklusive einem Überblick über das jeweilige Leistungsportfolio

Wartung von FTS und AMR

Informationen über Service-Angebote der FTS-Hersteller für den reibungslosen, nachhaltigen und störungsfreien Warenfluss

TERMINE

Redaktionsschluss: 16.10.2026

Anzeigenschluss: 28.10.2026

Erscheinungstermin: 18.11.2026

IMPRESSUM

Verlag

DVS Media GmbH
Aachener Straße 172 · 40223 Düsseldorf · Tel. +49 211 1591-0
Geschäftsführung: Arnd Winkelkemper

Beirat

Oliver Bachmann

Redaktionsleitung

Lucas Möllers (V.i.S.d.P.) · Tel. +49 211 1591-283
lucas.moellers@dvs-media.info

Redaktion

Andreas Breidscheid · andreas.breidscheid@dvs-media.info
Birgit Vetter · birgit.vetter@dvs-media.info
Christian Thieme · christian.thieme@dvs-media.info

Anzeigen

Markus Winterhalter (verantwortlich)
Tel. +49 211 1591-142 · markus.winterhalter@dvs-media.info
Samira El Allaoui
Tel. +49 211 1591-306 · Mobil +49 176 45709126
samira.elallaoui@dvs-media.info
Britta Wingartz
Tel. +49 211 1591-155 · britta.wingartz@dvs-media.info
Gültig ist zurzeit die Preisliste Nr. 23 vom 1. Januar 2025.

Vertrieb:

Leser-Service DVS Media GmbH
Telefon: +49 89 85853-847 · aboservice@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/AMR-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 20,00 € 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/AMR-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.

Gender-Hinweis:

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird auf die gleichzeitige Verwendung der Sprachformen männlich, weiblich und divers (m/w/d) verzichtet. Sämtliche Personenbezeichnungen gelten gleichermaßen für alle Geschlechter.

www.home-of-logistics.de



DAS VOLLELEKTR

-ION
TECHNOLOGY

ACTIVE LITHIUM-ION



ISCHE ZEITALTER