ISSN-Nr. 1612-1848

06 | 2026 | 24. Jahrgang

STAPLER WORLD

Fachmagazin für Flurförderzeuge & Intralogistik

www.home-of-logistics.de

Interview CVS Ferrari

Mit Oliver Hoffmann (Head of Sales), über den neu ausgelieferten 16-t-Frontstapler

Ab Seite **10**

Nachbericht: Platfomers' Days

Mit Fokus auf die Sonderschau FFZ: Fakten, Stimmen und Bilder von Ausstellern

Ab Seite **25**

Staplermanagement

Über den zukunftsorientierten Betrieb von Misch-Flotten sowie Anwendungsfälle

Ab Seite **32**



The right fit
For every cell



Our genuine system - your first choice

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

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

bfs batterie füllungs systeme GmbH
info@bfsgmbh.de

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

Lucas Möllers · Redaktionsleitung

Heterogene Flotten – forderndes Management



Liebe Leserinnen und Leser,

die letzte Ausgabe der STAPLERWORLD in diesem Jahr widmet sich konkreten Lösungen – auf Messen ausgestellt oder frisch an Kunden ausgeliefert. Zuvorderst zu nennen ist ein Interview, das ich mit Oliver Hoffmann (Head of Sales, CVS Ferrari) in Neuss führen konnte (Seite 10). Thema war der neu entwickelte 16-t-Frontstapler, der mittlerweile an den ersten Kunden geliefert wurde. Im Gespräch erläutert Oliver Hoffmann Details der Konstruktion, die Abstimmung der Komponenten und Faktoren für einen sicheren Betrieb. Ein spannendes Projekt, denn für die Entwicklung flossen Erfahrungswerte der US-amerikanischen Mutterorganisation Taylor Machine Works Inc. und CVS Ferrari zu gleichen Teilen ein.

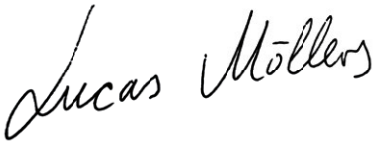
Des Weiteren berichten wir in einem Special mit drei Firmenportraits über aktuelle Entwicklungen in einzelnen Unternehmen (Seite 20). Ob Hersteller, Zulieferer oder Ersatzteilhändler – in diesen Porträts erhalten Sie tiefere Einblicke: Vertriebsnetze werden ausgebaut, neue Märkte erschlossen und eine Akademie zur Ausbildung von Nachwuchskräften gegründet.

Auf den Platformers' Days in Karlsruhe durften wir Anfang Oktober die neue Sonderschau Flurförderzeuge besuchen und erstmals einen eigenen Messeauftritt erfolgreich absolvieren. Einen Nachbericht sowie eine kleine Bilderstrecke mit Produkten, Impressionen und Gesprächspartnern finden Sie ab Seite 25. Aus ihr geht hervor: Wir ziehen ein positives Fazit aus vielen wertvollen Begegnungen.

Zu guter Letzt widmen wir uns vertieft dem Flottenmanagement. Ab Seite 32 wird deutlich, welche Entwicklungen die Flottenmanager in den letzten Jahren begleitet haben, welche Konzepte heute gelebt werden und wie Betreiber künftigen Herausforderungen begegnen können. Prozessanalysen, gepaart mit innovativen Managementsystemen, sind dabei noch immer Schlüsselfaktoren für die Optimierung heterogener Flotten.

Wir wünschen Ihnen eine inspirierende Lektüre. Möge Sie diese Ausgabe bereichernd ins neue Jahr begleiten.

Herzlichst Ihr



VETTER®
forks.com

Ware schützen. Beschädigungen vermeiden.

BELUGA Gabelzinke mit abgerundeter Spitze



- Schutz empfindlicher Waren und Verpackungen vor Beschädigungen
- Große Kontaktfläche reduziert das Risiko des Einstechens
- Mehr Sicherheit beim Handling von Gefahrgütern
- **Zusätzliche Produktvariante:** ATEX-zertifizierte Ausführung für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen



Gefertigt aus 100 % Edelstahl oder in beschichteter DuplEx-Ausführung

VETTER Industrie GmbH - 57299 Burbach
www.forks.com

TITELSTORY

8 Extrem stark, extrem kompakt

DAS INTERVIEW

10 Mit Oliver Hoffmann, CVS Ferrari, über den neuen 16-t-Frontstapler

FRONTSTAPLER

12 Hyundai elektrifiziert seine Schwerlastklasse

14 Effizienz und Leistung mit speziellen elektrischen Schwerlast-Gabelstaplern

SYSTEMGERÄTE

16 Unverzichtbar im täglichen Einsatz: Hochhubwagen bis zu 2 t

16 Inox Lagertechnik von Manitou im Agrar- und Lebensmittelsektor

SPEZIALGERÄTE

18 Portalhubwagen für effizienteres Containerhandling in Häfen

19 Spezialgerät zum Bewegen von Werkzeugen und Stahlcoils bis 15 t

SPECIAL

20 Wissen als Erfolgsfaktor: stabau gründet Akademie

22 Hangcha Europe stärkt Präsenz in Deutschland

24 AFM Parts liefert Stapler-Ersatzteile mit „digital-first“ Ansatz

MESSE

25 Platformers’ Days 2026: Aussteller ziehen positive Bilanz

26 Bilderstrecke Platformers’ Days: Netzwerk und Produkte im Fokus

Interview mit Oliver Hoffmann, CVS Ferrari: „Wir suchen proaktiv für unsere Kunden die passende Lösung“



Bild: Redaktion

Nachbericht: Platformers’ Days mit positiver Bilanz



Bild: Jürgen Rösner

LandBauTechnik
Bundes-Fachgruppe
Flurförderzeuge

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

Staplermanagement:
Wenn der Stapler die Ware wiedererkennt



Bild: identpro Systems

KOOPERATION BUFA-FFZ

28 Flurförderzeug-Branche trifft sich bei Vetter in Burbach

29 Starke Partner für den Flurförderzeug-Fachhandel

29 Digitalpaket der „Starke Typen" steht zur Verfügung

29 Neuer Rekord bei Zulassung von Fachbetrieben

ZUBEHÖR

30 Dort Laden, wo die Energie gebraucht wird

31 Optimierte Flottenauslastung dank Brennstoffzellensysteme

31 Karton- und Hausgeräteklammern mit präziser Kraftmessung

MANAGEMENT

32 Staplerbeschaffung beginnt beim Einsatz

34 Vom Papierauftrag zur intelligenten Werkslogistik

35 Vom Staplerflottenmanagement zur intelligenten Intralogistik

36 Wenn der Stapler die Ware wiedererkennt

38 ABF optimiert Staplertracking mit 3D-LiDAR-Technologie

STANDARDS

3 Editorial

6 News

39 Vorschau & Impressum

In dieser Ausgabe bedanken wir uns bei diesen Inserenten: **Seite(n)**

Bauer GmbH, Südlohn	19
bfs - batterie füllungssysteme GmbH, Bergkirchen	U2
Bobcat Doosan EMEA, Dobris/Tschechische Republik	17
Bulmor Industries GmbH, Perg/Österreich	Titel, 8–9
Combilift Ltd. CO., Monaghan H18 VP65/Irland	5
CVS Ferrari Deutschland GmbH, Neuss	7
Efaflex Tor- und Sicherheitssysteme GmbH & Co. KG, Bruckberg	21
ELGAKU GmbH, Fahrenzhausen	27
Hangcha Europe GmbH, Flörsheim am Main	40–41
HELI Europe Headquarter GmbH, Friedberg (Hessen)	15
Industrie-Elektronik Brilon GmbH, Brilon	23
Mitsubishi Logisnext B.V., RC Almere/Niederlande	13
NISO TECH GmbH, Essen	35
SECUREMEN GmbH, Eitorf	33
Staplercoach AG, Wädenswil, ZH/Schweiz	25
Vetter Industrie GmbH, Burbach	3

COMBiLiFT
LiFTING INNOVATION



MEHR LAGERPLATZ, SICHERHEIT UND EFFIZIENZ MIT COMBILIFT

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





combilift.com

CVS Ferrari baut Händlernetz auf

CVS Ferrari Deutschland baut ein externes Händlernetz auf. Erster Partner in der DACH-Region ist die GS-Gabelstapler Service GmbH aus Wolfenbüttel. Weitere Händler sollen folgen. Das Netzwerk ergänzt die Werksvertretung in Neuss um regionale Beratung und Service. GS deckt das Vertriebsgebiet von Hannover bis Helmstedt, von Celle bis Göttingen sowie den Harz ab. Das Unternehmen betreut seit mehr als 45 Jahren Intralogistikkunden. Zum Angebot gehören Neu- und Gebrauchtgeräte, Service, Ersatzteile sowie Leasing und Mietkauf. Für Vermietung und Vorführungen sollen erste CVS-Schwerlaststapler in die Flotte aufgenommen werden.

Das CVS-Portfolio umfasst Schwerlaststapler mit 16 bis 52 t Tragkraft, Reachstacker, Containerstapler und Terminal-Zugmaschinen. Leercontainerstapler und Zugmaschinen sind auch mit Elektroantrieb erhältlich. Mit der Partnerschaft erweitert GS sein Angebot für Schwerlastumschlag und Containerverladung. Kunden erhalten dafür einen Ansprechpartner. Im Bild v. l.: Olaf Oppermann (GS) Oliver Hoffmann (CVS Ferrari), Torsten Franke (GS) und Florian Hintze (GS).



INFO Bild: CVS Ferrari Deutschland

www.cvs-ferrari.de

Manitou und Hald & Grunewald vertiefen Partnerschaft

Hald & Grunewald hat Sylvain Blaise, President und CEO der Manitou Group (im Bild 5. von rechts), am Hauptsitz in Rottenburg-Ergenzingen empfangen. Im Mittelpunkt des Treffens standen die aktuelle Marktentwicklung, Herausforderungen der kommenden Jahre und die weitere Ausrichtung der Partnerschaft zwischen Hersteller und Händler.

Begleitet wurde Blaise von Jean Rouault, President Distribution Europe, Vertriebsleiter Helgo Koch und Peter Wildemann, Geschäftsführer von Manitou Deutschland. Die Unternehmen wollen ihre Zusammenarbeit weiter ausbauen. Ziel ist es, Kunden aus Industrie, Logistik und Bau auch künftig mit Technik und Service zu versorgen. Manitou stellt Teleskoplader, Stapler und Arbeitsbühnen her.

Sabine Marquardt (im Bild 3. von rechts) erklärte: „Der Besuch zeigt die Wertschätzung für unsere Zusammenarbeit. Gemeinsam stellen wir die Weichen, damit unsere Kunden auch morgen auf starke Partner zählen können." Das Familienunternehmen Hald & Grunewald arbeitet seit Jahren eng mit dem französischen Hersteller zusammen.



INFO Bild: Hald & Grunewald

www.hald-grunewald.de

stabau ordnet DACH-Vertrieb neu

Siegfried Miosga (Bildmitte, links: Nikola Matic) hat zum 1. September 2026 die Vertriebsleitung für Deutschland, Österreich und die Schweiz bei stabau übernommen. Er folgt auf Stephan Pantelmann (Bild rechts), der die Aufgabe aus gesundheitlichen Gründen abgibt. Die Nachfolge wurde frühzeitig geplant und wird von der Geschäftsführung begleitet. Beide arbeiten während der Übergabe eng zusammen, um die Betreuung von Kunden und Partnern fortzuführen.

Stephan Pantelmann bleibt im Unternehmen und gestaltet den Aufbau der stabau-Akademie, die ebenfalls zum 1. September gestartet ist. Sie bündelt Schulung, Weiterbildung und Wissenstransfer zu Produkten und Anwendungen (Mehr auf Seite 20).

Vertreibsleiter Siegfried Miosga blickt seiner neuen Aufgabe mit großer Motivation entgegen. Sein Ziel ist es, die erfolgreiche Entwicklung des Vertriebs fortzuführen und gemeinsam mit dem Team neue Impulse für die Märkte im DACH-Raum zu setzen. Stephan Pantelmann blickt ebenfalls zuversichtlich auf den bevorstehenden Wechsel. Er freut sich, die Vertriebsleitung in erfahrene Hände zu übergeben und in seiner neuen Funktion stabau weiterhin aktiv begleiten zu können.



INFO Bild: stabau

www.stabau.com

Sany über die Zusammenarbeit mit Steinweg



Sany hat vier elektrische Reachstacker an Steinweg ausgeliefert. Der Hersteller sieht die Zusammenarbeit als Beispiel für die Elektrifizierung des Hafenbetriebs. Ziel sei es gewesen, zuverlässige und leistungsstarke Maschinen bereitzustellen, die sich unter realen Einsatzbedingungen bewähren.

Die Partnerschaft verlief nach Angaben von Sany von Beginn an offen und pragmatisch. Mit der Auslieferung sieht das Unternehmen einen Meilenstein auf dem Weg zu einer nachhaltigeren Logistik erreicht. Elektrische Schwerlastmaschinen seien bereits heute eine praktikable Lösung für den Terminalbetrieb.

Dabei verweist Sany auf die Verbindung von Emissionsminderung und betrieblicher Effizienz: „Terminals können ihre Emissionen reduzieren, ohne dabei Abstriche bei der Produktivität machen zu müssen." Für die weitere Elektrifizierung erwartet der Hersteller zusätzliche Impulse durch technische Fortschritte bei neuen Batterien und Ladeinfrastruktur sowie durch die Entwicklung der Gesamtbetriebskosten.

INFO Bild: C. Steinweg Group: Peter van Geest

www.sanyglobal.com

Panattoni baut neues BSH-Werk

Panattoni entwickelt für BSH Hausgeräte einen Produktions- und Logistikstandort in Mellrichstadt. Der Spatenstich ist erfolgt, die Inbetriebnahme für 2028 geplant. BSH verlagert sein Werk aus Bad Neustadt dorthin. Künftig sollen jährlich rund 2,4 Millionen Staubsauger produziert und weltweit versendet werden. Die rund 26.600 m² große Halle bündelt Wareneingang, Vorfertigung, Montage und Verladung. Eine hochbelastbare, fugenarme Industriesohle ist für automatisierte Lagertechnik ausgelegt. Hinzu kommt ein Tragwerk für vier Brückenkräne mit 8 t Tragfähigkeit. Ein eigener Gleisanschluss mit zwei Verladegleisen in einer 142,5 m langen Gleishalle ermöglicht die witterungsgeschützte Verladung.



Der Büro-, Entwicklungs- und Laborbereich umfasst rund 4.930 m² und ist für etwa 450 Beschäftigte vorgesehen. Das Energiekonzept nutzt Prozessabwärme für die Gebäudeversorgung und sieht eine Photovoltaikanlage auf dem Hallendach vor. Für die Immobilie wird die Zertifizierung nach DGNB Gold angestrebt.

INFO Bild: Panattoni

www.panattoni.com



Extrem stark, extrem kompakt

Wenn schwere Lasten auf engstem Raum bewegt werden müssen, stoßen konventionelle Flurförderzeuge schnell an ihre Grenzen. Für diese anspruchsvollen Einsatzbereiche entwickelt BULMOR MKF leistungsstarke Kompaktstapler, die hohe Tragfähigkeiten mit außergewöhnlicher Wendigkeit und kompakter Bauweise verbinden. Die Fahrzeuge des zur BULMOR Gruppe gehörenden Unternehmens MKF sind für industrielle Anwendungen konzipiert, bei denen nicht nur Kraft und Tragfähigkeit, sondern vor allem auch ein geringer Platzbedarf entscheidend sind. Mit hohen Tragfähigkeiten von bis zu 80 t und individuell zugeschnittenen Fahrzeugkonzepten bieten die Kompaktstapler eine leistungsstarke und effiziente Lösung für den innerbetrieblichen Schwerlasttransport.



Anbaugeräte können passgenau für das jeweilige Einsatzszenario eingesetzt werden – etwa beim Transport von Stahlcoils

Zwei Antriebstechnologien für maximale Leistungsdichte

BULMOR MKF bietet unterschiedliche Antriebskonzepte an. Neben Verbrennungsmotoren stehen moderne elektrische Antriebslösungen zur Verfügung. Der Elektrokompaktstapler kann sowohl mit Blei-Säure- als auch mit Lithium-Ionen-Batterien ausgestattet werden und bietet damit eine leistungsfähige Alternative für Schwerlastanwendungen, bei denen ein emissionsarmer und zugleich kraftvoller Betrieb gefragt ist.

Eine besondere technische Lösung stellt das von MKF entwickelte und patentierte elektrohydraulische Antriebssystem dar. Die Antriebsmomente beider Elektromotoren werden über ein Summengetriebe gebündelt und schaffen so eine höchstmögliche Leistungsdichte. Dadurch kann auch bei sehr kompakten Fahrzeugabmessungen ein höchstes Maß an Antriebsleistung bereitgestellt werden. Das Ergebnis sind robuste und wendige Fahrzeuge, die auch unter anspruchsvollen Bedingungen hohe Ausfall- und Fahrsicherheit bieten. Die eingesetzten Antriebskonzepte ermöglichen Leistungsbereiche, die bei vergleichbaren Fahrzeugabmessungen mit klassischen Fahrantrieben technisch nur schwer realisierbar wären.

Auch bei der zweiten elektrischen Variante mit Elektro-Direktantrieb setzt BULMOR MKF auf hohe Leistungsreserven. Die PSM-Antriebe bieten Leistungsparameter, die mit Fahrzeugen mit Verbrennungsmotor vergleichbar sind. Gleichzeitig trägt die optimierte Gewichtsverteilung zu einer hohen strukturellen Steifigkeit und zu stabilen Fahreigenschaften bei.

Entwickelt für Schwerlast auf engstem Raum

Die MKF Kompaktstapler wurden speziell für Einsatzbereiche entwickelt, in denen große Lasten bewegt werden müssen, gleichzeitig aber nur wenig Platz zur Verfügung steht. Klassische Schwerlaststapler benötigen aufgrund ihrer Bauweise häufig große Rangierflächen.

Die Fahrzeuge können entsprechend der jeweiligen Aufgabenstellung mit unterschiedlichen Tragfähigkeiten, Abmessungen, Bereifungen, Anbaugeräten und Ausstattungen konfiguriert werden. Besonders bei innerbetrieblichen Transportaufgaben mit engen Fahrwegen und begrenzten Hallenflächen können die kompakten Abmessungen einen entscheidenden Vorteil darstellen.

Ein wesentliches Merkmal der MKF Kompaktstapler ist ihre Wendigkeit. Trotz ihrer hohen Tragfähigkeit sind die Fahrzeuge so ausgelegt, dass sie auf engstem Raum präzise manövriert werden können. Die spezielle Lenkcharakteristik ermöglicht sehr kleine Wendekreise, die das Arbeiten in beengten Produktions- und Lagerbereichen deutlich erleichtern. Darüber hinaus verfügen die MKF Kompaktstapler über eine hohe Steigfähigkeit und ein hohes übertragbares Antriebsmoment.

Ein weiterer Vorteil des hohen Drehmoments ist die Möglichkeit, auch in hohen Traglastklassen Superelastik- oder Bandagenreifen einzusetzen. Diese Räder ermöglichen im Vergleich zu PU-Rädern eine deutlich geringere Bodenpressung, weniger Verschleiß und erhöhten Fahrkomfort.

Eine Besonderheit der BULMOR MKF Kompaktstapler ist das ausfahrbare Kontergewicht. Je nach Ausführung kann auch die Batterie ausfahrbar gestaltet werden. Diese Lösung ist im Segment der Kompaktstapler einzigartig und bietet gleich mehrere Vor-



Bei den Kompaktstaplern steht die Flexibilität im Mittelpunkt: Kontergewichte können aus- und eingefahren werden



BULMOR MKF legt seinen Fokus auf das Bewegen von schweren Lasten in beengten Räumen

teile: Im eingefahrenen Zustand lässt sich die Fahrzeuglänge reduzieren, bleibt kompakt und wendig und kann auch dort eingesetzt werden, wo herkömmliche Schwerlastfahrzeuge an ihre Grenzen stoßen. Für den eigentlichen Lastentransport kann das Kontergewicht anschließend ausgefahren werden, um die erforderliche Tragfähigkeit bereitzustellen. Damit verbindet das Fahrzeug zwei scheinbar gegensätzliche Eigenschaften: maximale Kompaktheit beim Rangieren und erhöhte Tragfähigkeit beim Handling schwerer Lasten.

Optimiertes Thermomanagement für den Dauereinsatz

Schwerlastanwendungen stellen nicht nur hohe Anforderungen an die mechanischen Komponenten eines Fahrzeugs. Auch Antrieb, Hydraulik und elektrische Systeme müssen für dauerhafte Belastungen ausgelegt sein. BULMOR MKF setzt deshalb auf ein optimiertes Thermomanagement: die effiziente Wärmeabfuhr trägt dazu bei, die Leistungsfähigkeit der Fahrzeuge auch bei intensiver Nutzung aufrechtzuerhalten. Gerade in industriellen Anwendungen mit vielen Betriebsstunden und mit hohen Lasten ist eine zuverlässige und dauerhaft verfügbare Leistung ein wesentlicher Bestandteil der Gesamteffizienz.

Kompaktstapler aus der BULMOR Gruppe sind sowohl mit Kabine als auch als ferngesteuerte Variante erhältlich. Mit der innovativen Remote-Control-Lösung lässt sich der Stapler komfortabel und feinfühlig aus der Distanz bedienen. Die Fahr- und Hydraulikgeschwindigkeiten lassen sich an der Funkfernsteuerung über Potentiometer begrenzen. Dabei stehen alle wesentlichen Fahrzeugfunktionen unmittelbar über die Fernbedienung zur Verfügung. Die Remote-Control-Lösung kann unabhängig von der jeweiligen Antriebsart eingesetzt werden und eignet sich sowohl für Elektro- als auch für verbrennungsmotorisch angetriebene Stapler.

Bei BULMOR MKF steht nicht das Standardfahrzeug, sondern die konkrete Aufgabenstellung im Mittelpunkt. Die Sonderfahrzeuge werden individuell konstruiert und hinsichtlich Tragfähigkeit, Abmessungen, Antrieb, Bereifung, Hubgerüst und Anbaugerät für den jeweiligen Einsatz produziert. Unterschiedliche Anbaugeräte erweitern dabei die Einsatzmöglichkeiten. Je nach Anwendung können Kräne, Klammern, Drehgeräte, Zangen, Dorne, Pantographen oder Elektromagnete eingesetzt werden, denn Coils, Stahlprodukte, Papierrollen, Maschinenkomponenten oder andere großformatige Güter erfordern jeweils unterschiedliche Lösungen.

Ob Papierindustrie, Gießereibetrieb, Stahlindustrie, Metallverarbeitung oder Maschinen- und Anlagenbau – überall dort, wo schwere Lasten auf begrenztem Raum transportiert werden müssen, zeigen die MKF Kompaktstapler ihre Stärken.

CO_2 Einsparungen

Der Einsatz von elektrischen Kompaktstaplern trägt nicht nur zu effizienteren Logistikprozessen bei, sondern leistet auch einen wichtigen Beitrag zu einem nachhaltigeren Betriebsablauf. Die Vorteile lassen sich leicht veranschaulichen: Ein dieselbetriebener Gabelstapler mit einer Tragfähigkeit von etwa 30 t verbraucht durchschnittlich rund 250 l Diesel pro 24 h. Das entspricht einem jährlichen Kraftstoffverbrauch von 91.250 l pro Maschine.Dadurch werden rund 240 t CO_2-Emissionen vermieden und eine gesündere Arbeitsumgebung geschaffen.

INFO Bilder: Bulmor

www.bulmor.com/mkf-kompaktstapler

„Wir suchen proaktiv für unsere Kunden die passende Lösung“

Der US-amerikanische Hersteller Taylor Machine Works Inc. hat Anfang 2024 den italienischen Hersteller CVS Ferrari übernommen. Das erste gemeinsame Projekt – ein 16-t-Stapler – wurde nun an einen Kunden in Duisburg ausgeliefert. Im Interview mit Lucas Möllers, STAPLERWORLD, erläutert Oliver Hoffmann, Head of Sales bei CVS Ferrari, die Schwerpunkte und Vorteile der partnerschaftlichen Entwicklung. Ein passender Meilenstein, denn Taylor feiert 2027 sein hundertjähriges Bestehen.

Wie verlief die Zusammenarbeit zwischen Taylor und CVS Ferrari?

Der 16-Tonner, den wir vor drei Monaten auf den Markt gebracht haben, ist das erste gemeinsame Entwicklungsprojekt von CVS Ferrari und Taylor. Er wird zu 100 % in Italien für den Weltmarkt gefertigt. Das schließt den US-amerikanischen Heimatmarkt der Taylor-Gruppe mit ein. In das Design sind europäische Standards eingeflossen, die aber auch dem US-amerikanischen Markt gerecht werden. Zuverlässigkeit und Robustheit mit zwei verschiedenen Lastschwerpunkten, 600 mm und 1.200 mm, in schweren Einsatzszenarien stehen im Mittelpunkt.

Wie hat sich das auf Design und Komponenten ausgewirkt?

Beide Unternehmen teilen die gleiche DNA, da sie schon immer Maschinen für den härtesten Einsatz gebaut haben. Es beginnt mit der großen Materialstärke der Stahlbauteile für Chassis und Hubgerüst. Die Lenkachse selbst wurde in den USA bereits 20.000-mal verbaut; wir verwenden sie ebenfalls und haben dafür das Chassis leicht modifiziert. Die Lenkgeometrie und der Radstand wurden darauf abgestimmt; mit einem 3,2 m Radstand ist das Gerät mit einem 600 mm Lastschwerpunkt äußerst kompakt. Gleichzeitig ist die Mastaufhängung US-amerikanisch beeinflusst. Sie ist überdimensioniert konstruiert und somit ausgelegt für maximale mechanische Belastung und dauerhafte Stabilität.

Wie sieht es mit der Antriebstechnik aus?

Mit einer gewissen Absicht und Überzeugung starten wir mit einem 100 % HVO-konformen, dieselbetriebenen Gerät. Die Motorkennlinie ist so gewählt, dass der Sechszylindermotor kraftvoll, aber kraftstoffsparend ist und geringe CO_2-Emissionen aufweist. In Verbindung mit einem ZF-Getriebe ergibt das viele Vorteile, vor allem: Bei geringer Drehzahl erreichen wir ein größeres Drehmoment. Wir betreiben einen großvolumigen Motor in der Blüte seiner Leistungsfähigkeit. Ein Vierzylindermotor liefert in harten Einsätzen nicht ausreichend Leistung und muss höher drehen; seine Kennlinie sieht vollkommen anders aus. Wir sind offen für alle Marktsegmente, aber unsere Zielgruppe ist im Premium-Segment. Primär handelt es sich um Anwender mit Heavy-Duty-Einsätzen und hohen Ansprüchen in Sachen Belastbarkeit und Robustheit für den Ein- und Mehrschichteinsatz.



Oliver Hoffmann, (Head of Sales bei CVS Ferrari, rechts im Bild) traf Lucas Möllers, (STAPLERWORLD), für das Gespräch bei CVS Ferrari in Neuss

Für die Bedienung wurden ebenfalls Komponenten zusammengeführt?

Ja, die Kabine, mit ihrem Volumen, Ein- und Ausstieg, Haltepunkte, Armauflage und Sitzabstand zur Lenksäule, baut CVS Ferrari so schon sehr lange. Wir verwenden sie bereits für unsere 20- bis 52-Tonner sowie die Reachstacker. Der Joystick wurde aber von US-amerikanischen Ingenieuren entwickelt; er wurde dort bereits tausendfach verbaut.

Wie unterstützen Sie die Fahrer im Betrieb?

Der Fahrer kann über ein integriertes Wiegesystem mit standardisierter Gewichtsanzeige immer erkennen, welche Last er bewegt. Die Gewichtsanzeige über Displays ist wichtig, damit der Fahrer die bewegte Masse mit dem Verhalten der Maschine ins Verhältnis setzen kann. Davon abhängig kann die gewünschte Maximalgeschwindigkeit programmiert werden. Unsere Softwareentwickler können das anwendungsspezifisch je nach Kundenwunsch einpflegen. Nebenbei: Für unsere Reachstacker ermöglichen wir zusätzlich eine Hubhöhenvorwahl. Auf Knopfdruck wird der Container automatisch in die gewünschte Höhe gehoben. Das entlastet den Fahrer; er kann sich auf sein Umfeld konzentrieren und viele kleine Bewegungen zum Justieren des Containers entfallen. Da jede Bewegung auch Kraftstoff verbraucht, spart der Betreiber nebenbei Geld. Bei den aktuellen fossilen Energiepreisen ist das ein großer Hebel.

Wie relevant sind diese Systeme für den sicheren Staplerbetrieb?

Der Begriff Sicherheit als Maximalziel wird oft missverstanden. Es besteht für alle Hersteller innerhalb von gesetzlichen Vorgaben ein Spielraum. Innerhalb dessen bleibt es aber offen, wann genau eine Hinterachse „leicht" wird oder in welcher Fahrsituation das Gerät stabil bleibt. In schweren Einsatzszenarien kommen Unwägbarkeiten hinzu, wie etwa die Bodenbeschaffenheit. Erfahrene Fahrer können das einschätzen, der Nachwuchs eben weniger. Für Nachwuchsfahrer sind die beschriebenen Systeme von Vorteil. Grundsätzlich ergibt die gewählte, große Materialstärke und unser Maschinenkonzept eine überdurchschnittlich hohe Stabilität. Doch nicht nur der Einzelfall ist entscheidend. Gemeinsam mit Taylor haben wir mit dem 16-Tonner ein Gerät entwickelt, das auf viele Jahre hinweg konstant und verlässlich die härtesten Bedingungen bewältigen kann. Dabei erfüllen wir die CE-Norm; die US-amerikanischen Normvorgaben können zudem schnell umgesetzt werden.

Wie haben sich diese Merkmale beim Kunden ausgewirkt?

Der erste 16-t-Stapler wurde in Duisburg ausgeliefert; weitere Einheiten werden folgen. Sie bewegen schwere Achsen und Stahlteile für den Radsatzwechsel von Bahnwaggons. Das Gerät wird mit einer Traverse genutzt; die Radsätze werden auf einer Palette fixiert; der Gabelzinken fungiert als Kran. Bei den geringen Geschwindigkeiten ist die millimetergenaue, feinfühlige Bedienbarkeit essenziell, damit die Last nicht durch abrupte Bewegungen von der Gabel rutscht. Dies erreichen wir unter anderem durch die elektronische Steuerung des Gaspedals. Unsere Tests bei Kunden ergaben außerdem, dass unser Gerät sehr leise geworden ist. Dieser Fahrkomfort ist für den Bediener ebenfalls sicherheitsrelevant, denn während einer 8-Stunden-Schicht mit hohem Lärmpegel und Vibrationen werden Umgebungsgeräusche irgendwann ausgeblendet.



Der 16-t-Stapler im Einsatz in Duisburg. Die Kombination Gabelzinken und Traverse erfordert vom Fahrer viel Feingefühl beim Bewegen der Last

Wie prognostizieren Sie die zukünftige Marktentwicklung?

Die Zukunft lässt sich nicht vorhersagen, aber wir verzeichnen derzeit einen Anstieg an Anfragen und Aufträgen. Wir sind also verhalten positiv, beobachten aber auch, dass Investitionsentscheidungen länger dauern. Die Geräte werden seltener für eine einmalige Summe vollständig erworben. Wir suchen proaktiv für unsere Kunden die passende Lösung, um sie ideal zu unterstützen. Einerseits verfügen wir über ein enges Netz von Partnern, andererseits stellen wir mit unserer Mutterorganisation diverse Mietlösungen bereit: von Kurzmieten bis zu Mieten mit 24 oder 36 Monaten Laufzeit oder Miet-Kauf-Optionen. Des Weiteren wächst unser Netz an Servicetechnikern sehr schnell; die modulare Bauweise des Geräts ist äußerst servicefreundlich. Insgesamt bieten wir also Flexibilität, um das unternehmerische Risiko unserer Kunden zu minimieren und ihnen schnelle Reaktionen auf sich verändernde Märkte zu ermöglichen.

Welche Schwerpunkte setzen Sie noch im Vertrieb?

Unsere Mutterorganisation Taylor bietet mit seiner Größe alle Instrumente für seine Händler und seine Niederlassung an. Taylor prüft nun, was innerhalb des Geschäftsmodells hier möglich ist. Wir konnten bisher etablierte Handelsunternehmen aus dem Hafen- und Schwerlastbereich für uns gewinnen, weitere Unternehmen werden folgen. In den Benelux-Ländern haben wir seit zwei Jahren einen starken Partner; im Vereinigten Königreich ist ein weiterer Partner sehr gut aufgestellt – beide mit Fokus auf den maritimen Warenumschlag. Speziell im deutschen Händlermarkt wachsen wir stark organisch; wir möchten uns aber regional noch mehr in die Breite entwickeln. Einerseits mit unseren eigenen Niederlassungen, Technikern und Ersatzteillagern und andererseits über regional vernetzte Vertragshändler. Wir etablieren einen Hybridvertrieb.

Vielen Dank für das Gespräch.

INFO Bilder: Redaktion / CVS Ferrari

www.cvs-ferrari.de

Hyundai elektrifiziert seine Schwerlastklasse

Hyundai Material Handling vervollständigt seine B-X-Baureihe elektrisch angetriebener Gegengewichtsstapler mit Tragfähigkeiten von 4 bis 18 t. Die neuen Hochspannungsmodelle erschließen anspruchsvolle Schwerlastanwendungen, die bislang überwiegend dieselbetriebenen Fahrzeugen vorbehalten waren.



Die neuen Hochspannungs-Elektrostapler der B-X-Baureihe erweitern das Hyundai-Portfolio auf Tragfähigkeiten von 4 bis 18 t

Nach der Markteinführung der 4- bis 9-t-Modelle im Jahr 2025 ergänzt Hyundai sein Portfolio um die Typen:

- 100B-X
- 120B-X
- 130B-X LC600
- 160B-X
- 180B-X LC600

Die neuen Schwerlaststapler wurden insbesondere für Branchen entwickelt, in denen hohe Tragfähigkeiten, intensive Betriebszeiten und fordernde Umgebungsbedingungen zusammentreffen, bspw. Häfen, Schiffbau, Holz- und Metallverarbeitung, Baustoffindustrie sowie Logistik und Fertigung.

Technische Grundlage der B-X-Baureihe ist eine Hochspannungsarchitektur. Während die Modelle mit 4 bis 9 t Tragfähigkeit mit Spannungen zwischen 309 und 348 V arbeiten, kommen bei den größeren Maschinen Systeme mit bis zu 618 V zum Einsatz. Laut Hyundai ermöglicht die höhere Betriebsspannung eine leistungsfähige Antriebstechnik bei gleichzeitig reduzierter Wärmeentwicklung und verbesserter Energieeffizienz.

Mehrschichtbetrieb möglich

Wassergekühlte Permanentmagnetmotoren und moderne Steuerungssysteme sollen Fahr- und Hubgeschwindigkeiten sowie Steigfähigkeiten auf dem Niveau vergleichbarer Dieselstapler ermöglichen. Gleichzeitig unterstützt die Hochspannungstechnik das Schnellladen und längere Betriebszeiten. Damit eignen sich die Fahrzeuge auch für intensive Mehrschichtanwendungen, sofern eine entsprechende Ladeinfrastruktur vorhanden ist.

Ein besonderer Entwicklungsschwerpunkt lag auf der Widerstandsfähigkeit gegenüber schwierigen Einsatzbedingungen. Die wichtigsten elektrischen Komponenten sind nach Schutzklasse IP67 geschützt, ausgewählte elektronische Systeme erfüllen IP69K. Das Batteriesystem kombiniert Flüssigkeitskühlung mit einem Wärmemanagement und integrierter Heizung. Dadurch sollen auch bei wechselnden Außentemperaturen stabile Betriebsbedingungen gewährleistet werden. Zusätzlich wurden die Stapler umfangreichen Umwelttests unterzogen, darunter Prüfungen zur Wasserbeständigkeit, Überflutung und Kältetoleranz. Damit sollen die Maschinen auch bei Regen, Kälte und hoher Staubbelastung zuverlässig arbeiten.

„Die Vervollständigung der B-X-Baureihe bedeutet, dass die Elektrifizierung nicht mehr auf die Segmente der Gabelstapler mit geringerer Tragkraft beschränkt ist“, erklärt Raymond Galavazi, Senior Product Manager bei Hyundai Material Handling Europe. Kunden könnten nun auch für anspruchsvolle Außenanwendungen Hochspannungs-Elektrostapler mit Tragfähigkeiten bis 18 t in Betracht ziehen.

Mit dem erweiterten Programm reagiert Hyundai auf die zunehmende Elektrifizierung industrieller Materialtransportprozesse. Die neuen Schwerlastmodelle bieten Unternehmen eine lokal emissionsfreie Alternative zu dieselbetriebenen Staplern und erweitern die Einsatzmöglichkeiten elektrischer Antriebstechnik deutlich.

INFO Bild: Hyundai Material Handling

www.hyundai-mh.eu



Mitsubishi Forklift Trucks **wird zu** Logisnext Forklifts

Dieselben Leute. Anderes Logo.

Unsere Stapler sind so zuverlässig wie eh und je.

Unser Service und Support bleiben erstklassig.

Unsere Vertriebspartner verstehen Ihr Geschäft noch immer so, als wäre es ihr eigenes.

Sehen Sie es als einen neuen Namen für einen vertrauten Partner.

Erfahren Sie, warum wir diesen Schritt gegangen sind.

WENN ZUVERLÄSSIGKEIT ZÄHLT...

MITSUBISHI FORKLIFT TRUCKS

mitforklift.com

Effizienz und Leistung mit speziellen elektrischen Schwerlast-Gabelstaplern

Die neuen elektrischen Gegengewichtsstapler der MR-Serie von Montini mit einer Tragkraft von 6.000 kg bis 18.000 kg (bei 96 V und 120 V) sind für anspruchsvollste Anwendungen im Außen- und Innenbereich konzipiert. Mögliche Einsatzszenarien sind: Lagerung, Umschlag von Schwerlasten, Maschinen und Industrieanlagen.

Diese Gabelstapler erfüllen die wachsende Nachfrage nach Lösungen zur Steigerung der Produktivität und zur Verbesserung der Lagereffizienz und sorgen dank ihrer hervorragenden Manövrierbarkeit sowie ihrer Hub- und Zugkraft – selbst bei Ausstattung mit Sonderausrüstung für mehr Leistung und ökologische Nachhaltigkeit. Sie sind die ideale Wahl für alle, die einen umweltfreundlichen, ökologischen und leisen Gabelstapler benötigen, dessen Leistung mit der von Verbrennungsstaplern vergleichbar ist, ohne dabei Kompromisse bei den Ergebnissen einzugehen.

Für Anwendungen zur Optimierung des Materialumschlags in der Papier- und Kartonindustrie bietet Montini eine breite Palette an speziellen Elektro-Gabelstaplern mit einer Tragfähigkeit von 6.000 kg und 7.000 kg bei einem Lastschwerpunkt von 600 mm. Sie sind in den drei Ausführungen Compact, Low und Container erhältlich.

Die Gabelstapler sind wendig und leistungsstark bei Hub- und Fahrvorgängen, selbst wenn sie mit Spezialanbaugeräten ausgestattet sind, und wurden für intensive und anspruchsvolle Einsätze konzipiert. Sie können für den Umschlag und die Lagerung schwerer Lasten in feuchten und staubigen Umgebungen sowohl im Innen- als auch im Außenbereich eingesetzt werden.



Der MR 8 – speziell für den Einsatz in der Papierindustrie konzipiert

Manövrierfähig in engen Innenräumen

Die Montini Super Steering, eine Hinterachslenkung mit einem Lenkwinkel von bis zu 101 Grad, wurde von Montini entwickelt und gebaut und ist serienmäßig in der gesamten Baureihe MR Compact, Low und Container enthalten. Damit sind die Einheiten in der Lage, auf engstem Raum zu arbeiten und sich zu bewegen, und bieten dem Bediener maximale Manövrierfähigkeit und gutes Fahrgefühl, ohne dass die Produktivität darunter leidet.

Die Stapler eignen sich sehr gut für den Einsatz in der Papier- und Kartonindustrie, wo häufig Rollen von beträchtlicher Größe gehandhabt werden müssen, sowie zum Be- und Entladen von Lkw und Containern wie auch für Lagerarbeiten.

Montini hat diese Gabelstapler mit großem Augenmerk auf Ergonomie entwickelt. Die komfortable und geräumige Fahrerkabine ist auf speziellen Schwingungsdämpfern (Silentblöcken) gelagert, die Vibrationen und Geräusche in der Kabine reduzieren, für zusätzlichen Komfort sorgen und dem Bediener die tägliche Arbeit erleichtern.

Die Montini-Gabelstapler der Baureihen MR Compact, Low und Container sind mit 96-V-Batterien ausgestattet, die maximale Autonomie für lange Arbeitsschichten gewährleisten. Die Batterie wird in zwei einzelnen Blöcken geliefert, die an den Seiten des Gabelstapler-Chassis angebracht sind, wodurch sie sich leicht entnehmen und handhaben lassen. Die Geräte können auch mit modernen Lithium-Ionen-Batterien ausgestattet werden, die eine bessere Leistung, höhere Effizienz und größere Vielseitigkeit bieten als herkömmliche Blei-Säure-Batterien.

INFO Bild: Montini

www.montini.biz

HELI

MASTER MOTION AT NEW HEIGHTS

HELI NEW TRUCKS



Grüner Weg 14,61169 Friedberg, Germany

AI Assisted

Unverzichtbar im täglichen Einsatz: Hochhubwagen bis zu 2 t

Im Alltag, wenn Lasten auf engem Raum bewegt werden und Rampen, Schwellen und Unebenheiten die Arbeit erschweren, zählt die Leistung der Geräte im individuellen Einsatzbereich. Crown bietet bedienerfreundliche Hochhubwagen mit Tragfähigkeiten von bis zu 2 t. Kern des Sortiments sind die ES-Serie und die Fahrzeuge der ET-Serie mit klappbarer Plattform. Die Mitgeh- und Mitfahr-Modelle mit Tragfähigkeiten von 1,2 bis 1,6 t heben Lasten auf maximal 5,4 m. Sie bieten präzise Bedienung, eine sehr gute Rundumsicht und ein sicheres Fahrgefühl. Selbst in engen Gängen lassen sie sich bei nahezu vertikaler Deichselstellung manövrieren. Die Positionierung ist mit Proportionalhub- und -senkfunktionen präzise und schnell. Optionen wie Spezialräder und Kühlhausausführungen sind für den Einsatz auf schrägen und nassen Böden sowie Abflussrinnen konzipiert. Die ESi/ETi-Modelle (im Bild) mit Initialhub lassen sich dank größerer Bodenfreiheit gut manövrieren, etwa beim Überfahren unebener Böden oder beim Be- und Entladen über Rampen. Gleichzeitig können sie zwei Paletten im Doppelstockmodus transportieren.

Qualität und Zuverlässigkeit liefern auch Mitgeh-Hochhubwagen der WF-Serie für weniger intensive Einsätze. Die Hochhubwagen in Breitspurausführung der ST-, SX- und SH-Serien ermöglichen eine optimierte Raumnutzung. Mit Doppelstock-Hochhubwagen lässt sich der Palettenumschlag verdoppeln. Dazu zählen die Stapler der DS- und DT-Serie, die zwei Europaletten gleichzeitig im Doppelstockmodus befördern und die kompakten Fahrzeuge mit Bedienerstand der RTD-Serie, die auch auf engem Raum das Arbeiten erleichtern sowie die Schwerlast-Hochhubwagen der



SHR-Serie mit Schubgabel und Pantograph, die für doppelt tiefe Einlagerung konzipiert sind.

INFO Bild: Crown

www.crown.com/de-de

Inox Lagertechnik von Manitou im Agrar- und Lebensmittelsektor

Im Agrar- und Lebensmittelsektor durchlaufen Produkte sensible Prozesse wie Kühlraumlagerung, Reifung und Verpackung. Fördergeräte sind dabei extremen Bedingungen ausgesetzt. Hohe Luftfeuchtigkeit und korrosive Umgebungen führen bei Standardgeräten zu strukturellem Rost, was Lastabwürfe, Unfälle und Produktkontaminationen verursachen kann. Herabtropfende Laktose erzeugt zudem rutschige Böden mit Sturz- und Kollisionsrisiken, während vertiefte Bodenabläufe die Fahrzeugstabilität beeinträchtigen. Tägliche Reinigungen mit Wasser und Reinigungsmitteln bergen Risiken für elektrische Kurzschlüsse, während unzugängliche Stellen unter Fahrgestellen bakterielle Ablagerungen begünstigen. Um diesen Risiken zu begegnen, bietet Manitou maßgeschneiderte Inox-Lösungen: Den Palettenhubwagen EP 20 für den horizontalen Transport mit 2.000 kg Kapazität und den Deichselstapler ES 614 LI DVL 29 (1.400 kg Tragkraft, Initialhub, 2.900 mm Hubhöhe) für Transport, Lagerung und Stapelung.



Ihre Vorteile sind:

- Korrosions- und Ausfallschutz: Rostfreie Gehäuse, Inox-Achsen, verzinkte Komponenten sowie ein wasserdichter elektrischer Schutz (MX-150) verhindern Kurzschlüsse und Rostkontaminationen.
- Clean-Design: Offene Gabeln und Tragarme (Premium-Version) verhindern Schmutznester und sichern Sauberkeit.
- Bodenhaftung: Korrosionsfeste 75-Shore-Polyurethan-Antriebsräder bieten Grip auf rutschigen Böden, während ein 5-Punkt-Fahrwerk Stabilität über Bodenrinnen sichert.
- Praxisgerechte Details: Spezielle Zinkenprofile passen unter variable Lasten, und eine V-förmige Auffangwanne fängt Laktosetropfen auf.

INFO Bild: Manitou

www.manitou.com



IHR UNTERNEHMEN AUF NEUE HÖHEN HEBEN

45,6 kW | 3 000 kg | 2,3 m – 9 m

HINWEIS: STETS DIE WARNUNGEN UND ANLEITUNGEN DES HERSTELLERS BEFOLGEN. WEITERE INFORMATIONEN AUF BOBCAT.COM

Portalhubwagen für effizienteres Containerhandling in Häfen

Da das weltweite Handelsvolumen weiter wächst, stehen Häfen und Terminals zunehmend unter Druck, mehr Container auf immer stärker begrenzten Flächen umzuschlagen. Die Maximierung der Lagerdichte, die Senkung der Betriebskosten und die Verbesserung des Warenflusses sind für Terminalbetreiber, die wettbewerbsfähig bleiben wollen, zu wichtigen Prioritäten geworden.



Der Combilift Portalhubwagen Combi-SC beim Containerumschlag

Seit seiner Gründung im Jahr 1998 hat sich Combilift auf die Entwicklung innovativer Lösungen für den Materialtransport spezialisiert, die Kunden dabei unterstützen, ihre Flächennutzung zu optimieren und ihre betriebliche Effizienz zu steigern. Für Häfen und Containerterminals zählt der Portalhubwagen Combi-SC zu den wichtigsten Entwicklungen des Unternehmens. Der Combi-SC wurde speziell für den Umschlag von Containern und überdimensionierten Lasten konzipiert und bietet eine Alternative zu herkömmlichen Containerumschlaggeräten.

Ein wesentlicher Vorteil ist sein geringes Eigengewicht. Im Vergleich zu herkömmlichen Schwerlast-Containerumschlaggeräten übt der Combi-SC einen deutlich geringeren Druck auf den Untergrund aus. Dadurch kann er auch auf schlechten oder teilweise unebenen Oberflächen eingesetzt werden, ohne dass kostspielige Erneuerungen des Bodenbelags oder infrastrukturelle Anpassungen erforderlich sind. Dies bietet Betreibern eine Möglichkeit, ihre Kapazitäten zu erweitern, ohne umfangreiche Investitionsprojekte durchführen zu müssen.

Die Leichtbauweise unterstützt auch die Nachhaltigkeitsziele der Betreiber. Große, pannensichere Niederdruckreifen reduzieren den Bodendruck zusätzlich. Da Vorbereitungen des Untergrunds entfallen und vorhandene Terminalflächen effizienter genutzt werden können, lassen sich sowohl die Betriebskosten als auch die Umweltauswirkungen reduzieren.

Das Dreirad-Lenksystem des Combi-SC ermöglicht eine hohe Manövrierfähigkeit, sodass Bediener auch auf beengten Flächen und in stark ausgelasteten Containerlagern effizient arbeiten können. In Verbindung mit einem geringen Kraftstoffverbrauch und einer guten Sicht aus der Fahrerkabine trägt der Combi-SC dazu bei, die hohe Sicherheitsstandards einzuhalten.

Innovation durch Zusammenarbeit mit Kunden

Ein aktuelles Beispiel für die enge Zusammenarbeit mit Kunden, ist der COMBI-SC 3-HIGH Container Handler, der gemeinsam mit dem australischen Spezialisten für Containerlagerung FBT Transwest entwickelt wurde. Der Kunde benötigte eine sicherere und flächeneffizientere Möglichkeit, die Lagerdichte von Containern zu erhöhen. Die daraus entstandene Maschine kann Container dreifach übereinander stapeln und bietet dabei eine hohe Stabilität und gute Sichtverhältnisse. Eine Acht-Rad-Konfiguration gewährleistet einen geringen Bodendruck und einen sicheren Betrieb unter unterschiedlichen Bedingungen auf dem Lagergelände. Eine vollständig geschlossene Kabine und optimierte Hubgeschwindigkeiten erhöhen zudem die Sicherheit des Bedieners.

Neben der Containerlagerung kann der Combi-SC auch für den Umschlag überdimensionierter Lasten und von Projektladung konfiguriert werden. Damit eignet er sich insbesondere für Mehrzwecktermi-nals, die unterschiedliche Ladungsarten umschlagen. Für spezielle Anwendungen ist auch eine Fernsteuerung erhältlich.

Da Häfen ihren Umschlag steigern und gleichzeitig Kosten und Emissionen reduzieren möchten, gewinnen Maschinen, die eine bessere Nutzung der vorhandenen Infrastruktur ermöglichen, zunehmend an Bedeutung. Durch die Kombination aus geringem Bodendruck, hoher Manövrierfähigkeit und effizienter Flächennutzung bietet der Combi-SC Terminalbetreibern eine Alternative zu herkömmlichen Methoden des Containerumschlags. Für Häfen, die mit steigenden Umschlagmengen und begrenzten Flächen konfrontiert sind, kann die Möglichkeit, mit der vorhandenen Infrastruktur höhere Leistungen zu erzielen, zu einem entscheidenden Wettbewerbsvorteil werden.

INFO Bild: Combilift

www.combilift.com/de/

Spezialgerät zum Bewegen von Werkzeugen und Stahlcoils bis 15 t

Bei einem Fachmessebesuch erhielt Genkinger von einem führenden Zulieferer der Automotive-Branche den Auftrag, die Lagerlogistik für Stanz- und Presswerkzeuge sowie Stahlcoils neu zu organisieren. Ziel war es, das innerbetriebliche Materialhandling ergonomisch, sicher und effizient in die nachgelagerten Produktionsprozesse zu integrieren.

Die Anforderungen: Stanz- und Presswerkzeuge mit Abmessungen von 3.500 × 2.000 × 1.000 mm, einem Lastschwerpunkt von 1.000 mm und einem Gewicht von bis zu 15 t müssen transportiert und bis zur obersten Ebene einer Kragarmregalanlage ein- und ausgelagert werden. Zudem sind die Werkzeuge zwischen Lagerbereichen und Stanz- bzw. Pressmaschinen zu bewegen, dort bereitzustellen und anschließend wieder abzuholen. Eine weitere Aufgabe war das Handling stehender Stahlcoils. Diese mussten vom Boden aufgenommen und manuell an eine vorgesehene Coil-Stuhlanlage übergeben werden.

Die Lösung: Der Genkinger EGP 150 vereint beide Anwendungen in einer Sondermaschine. Der Elektro-Schwerlast-Hochhubwagen ermöglicht ein ergonomisches, sicheres und effizientes Handling schwerer Werkzeuge und Stahlcoils – für optimierte Materialflüsse und eine leistungsfähige innerbetriebliche Logistik. Das Breitspurfahrwerk und die integrierte hydraulische Zinkenverstellung ermöglichten es, die Coils gezielt zu umfahren und mit zusammengefahrenen Gabelzinken sicher am Coilauge aufzunehmen.

INFO

Bild: Genkinger

www.genkinger.de

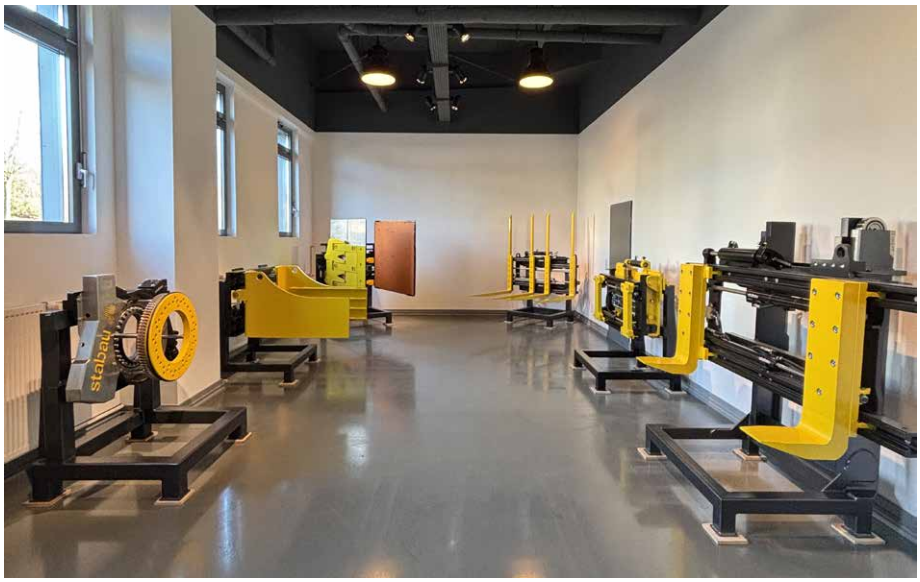


Für das Coilhandling verfügt der Genkinger EGP 150 über angeschrägte Gabelzinken, die im zusammengefahrenen Zustand die Aufnahme stehender Stahlcoils am Coilauge ermöglichen



Wissen als Erfolgsfaktor: stabau gründet Akademie

Der zunehmende Fachkräftemangel, technologische Entwicklungen und der bevorstehende Generationswechsel stellen die Intralogistik vor neue Herausforderungen. Gleichzeitig wächst der Bedarf an technischem Know-how rund um Flurförderzeuge, Anbaugeräte und deren Anwendungen. Um Wissen langfristig zu sichern und gezielt weiterzugeben, hat die stabau GmbH zum 1. September 2026 die stabau Akademie gegründet.



Blick in den Ausstellungsraum, der auch als Lehrort genutzt wird – hier werden sämtliche Details der Anbaugeräte erklärt

Mit der neuen Bildungseinrichtung verfolgt stabau das Ziel, Fach- und Erfahrungswissen systematisch zu dokumentieren und für Kunden, Handelspartner sowie Mitarbeiter nutzbar zu machen. Hintergrund ist die Erkenntnis, dass in den kommenden Jahren wertvolles Know-how durch den Eintritt erfahrener Fachkräfte in den Ruhestand verloren gehen könnte.

„Die Weitergabe von Wissen und Erfahrung liegt mir sehr am Herzen. Mit der stabau Akademie schaffen wir eine Plattform, um Know-how nachhaltig zu vermitteln und unsere Kunden sowie Mitarbeitenden bestmöglich zu unterstützen“, sagt Stephan Pantelmann, Leiter der stabau Akademie.

Pantelmann verantwortet die Akademie seit dem 1. September 2026 und widmet sich dieser Aufgabe schwerpunktmäßig. Gleichzeitig unterstützt er weiterhin den Vertrieb und den Key-Account-Bereich. Seit seinem Eintritt bei stabau im Jahr 2007 hat er als Verkaufsleiter Inland die Entwicklung des Unternehmens maßgeblich begleitet. Seine langjährige Erfahrung in der Staplerbranche und seine umfassenden Marktkenntnisse bilden eine wichtige Grundlage für den Aufbau der Akademie.

Kern der Akademie: Schulungs- und Democenter

Die stabau Akademie versteht sich nicht als klassische Produktschulung. Vielmehr soll sie eine Plattform für Wissens- und Erfahrungsaustausch schaffen. Im Mittelpunkt stehen Schulungen rund um Anbaugeräte, Materialflussprozesse und praxisorientierte Anwendungslösungen. Teilnehmer erhalten Einblicke in technische Zusammenhänge, lernen unterschiedliche Einsatzmöglichkeiten kennen und entwickeln ein besseres Verständnis für die Auswahl geeigneter Lösungen.

Hierfür verfügt die Akademie über ein eigenes Schulungs- und Democenter, in dem theoretische Inhalte direkt mit praktischen Anwendungen verknüpft werden. Vermittelt wird praxisnahes Know-how rund um Anbaugeräte und Materialhandling. Die Schulungen werden von erfahrenen Spezialisten durchgeführt und durch Expertise aus Entwicklung, Konstruktion, Vertrieb und Anwendungstechnik ergänzt. So erhalten die Teilnehmer wertvolle Einblicke in reale Einsatzszenarien und aktuelle Anforderungen der Branche.

Direkter Austausch mit allen Zielgruppen

Zu den Zielgruppen gehören Händler, Endkunden, Partnerunternehmen und Mitarbeiter. Neben technischen Produktschulungen werden Anwendungs- und Vertriebstrainings angeboten. Der direkte Austausch mit erfahrenen Branchenexperten trägt dazu bei, theoretisches Wissen und praktische Erfahrungen miteinander zu verbinden.

Als Hersteller von Anbaugeräten für Flurförderzeuge verfügt stabau über jahrzehntelange Erfahrung in unterschiedlichsten Branchen und Einsatzbereichen. Dieses Wissen bildet die Grundlage der Akademie und soll gezielt an die nächste Generation von Fachkräften weitergegeben werden. Mit der Gründung der stabau Akademie setzt das Unternehmen ein Zeichen für den bewussten Umgang mit Wissen als Ressource und schafft die Voraussetzungen für nachhaltigen Erfolg.

INFO Bild: stabau

www.stabau.com

Essential-Line: Der neue Industriestandard. Premium ohne Kompromisse.

EFAFLEX erweitert sein Produktportfolio um die neue Essential-Line und macht bewährte Premium-Technologie für ein breites Spektrum industrieller Anwendungen verfügbar. Die neue Produktfamilie startet mit vier Niedrigsturztoren auf gemeinsamer Plattformbasis und richtet sich insbesondere an Unternehmen, die bislang konventionelle Sektionaltore einsetzen.

Mit der Essential-Line führt EFAFLEX eine neue Produktfamilie ein, die Wirtschaftlichkeit, Langlebigkeit und Premium-Qualität für industrielle Anwendungen vereint. Als moderne Alternative zu konventionellen Sektionaltoren verbindet die neue Einstiegslinie die Vorteile bewährter Premium-Technologie mit hoher Zuverlässigkeit und umfassender Servicekompetenz. Als eigenständige Produktfamilie innerhalb des Portfolios soll die Essential-Line perspektivisch weitere Anwendungsbereiche abdecken und zusätzliche Kundengruppen erschließen.

Zum Marktstart umfasst die Essential-Line die vier Spiraltortypen EFA-SST®-L N Therm Essential, EFA-STT®-L N Clear Essential, EFA-STR®-L N Flex Essential und EFA-SST®-L N Alux Essential. Die Modelle bilden die erste Generation der neuen Produktfamilie und basieren auf einer gemeinsamen Plattform, die speziell für Niedrigsturz-Anwendungen entwickelt wurde.

Hinter der neuen Baureihe steht ein durchgängiges Konstruktionskonzept, das unterschiedliche Anforderungen im industriellen Alltag abdeckt. Die Therm-Ausführung eignet sich für Bereiche in denen Energieeffizienz entscheidend ist, die Clear-Variante ermöglicht Sichtkontakt zwischen Arbeits- und Verkehrsbereichen. Das Flex-Modell



Die Entwicklung der Essential-Linie beruhte auf den Anforderungen des Marktes

wurde für schnelle und wirtschaftliche Abläufe im täglichen Betrieb entwickelt, während die robuste Alux-Version speziell für anspruchsvolle industrielle Anwendungen ausgelegt ist. Gemeinsam decken die vier Produktvarianten ein breites Spektrum typischer Anforderungen in Produktion, Logistik und Industrie ab.

Die Essential-Line geht dabei bewusst über die aktuell vorgestellten Niedrigsturztore hinaus. Sie ist als eigenständige Produktfamilie innerhalb des EFAFLEX-Portfolios konzipiert und schafft den Rahmen für weitere Lösungen in diesem Segment. Die neu vorgestellten Modelle markieren den Startpunkt dieser Entwicklung und unterstreichen den Anspruch, Premium-Technologie für zusätzliche Zielgruppen und Anwendungen verfügbar zu machen.

Ein zentrales Merkmal der vier neuen Essential-Tore ist ihr geringer Sturzbedarf von lediglich 360 mm. Dadurch eignen sie sich auch für Einbausituationen mit begrenztem Platzangebot. Gleichzeitig profitieren Betreiber von den für EFAFLEX typischen Eigenschaften wie hoher Verfügbarkeit, langfristiger Wirtschaftlichkeit und einem professionellen Serviceanspruch.

„Mit der Essential-Line schaffen wir einen attraktiven Einstieg in die EFAFLEX Premium-Welt", sagt Michael O. Spaeth, Leiter Vertrieb Deutschland. Viele Industrieunternehmen suchen heute nach einer wirtschaftlichen Alternative zu konventionellen Torlösungen, ohne bei Qualität, Zuverlässigkeit und Service Kompromisse eingehen zu müssen. „Wir haben den Markt gefragt und genau hingehört. Das Ergebnis ist die Essential-Line: eine Produktfamilie, die die Erwartungen unserer Kunden an Wirtschaftlichkeit, Qualität und Zuverlässigkeit erfüllt. Mit den neuen Niedrigsturztoren schaffen wir einen Industriestandard für leistungsfähige Torlösungen und machen die EFAFLEX Premium-Welt für noch mehr Anwendungen zugänglich", erklärt Spaeth weiter.

Unter dem Leitgedanken „Essential-Line: Der neue Industriestandard. Premium ohne Kompromisse." richtet sich die neue Produktfamilie an Entscheider, Einkäufer, Instandhalter sowie mittelständische Industrieunternehmen, die ihre Torinfrastruktur nachhaltig modernisieren möchten. Die Markteinführung der vier Niedrigsturztore bildet dabei den ersten Schritt einer langfristig angelegten Produktstrategie innerhalb der Essential-Line.

UNTERNEHMENSINFORMATION EFAFLEX

Efaflex produziert Schnelllauftore für industrielle Anwendungen. Das 1974 gegründete Unternehmen ist unter anderem für Auftraggeber aus der Industrie, dem Handwerk, der Lebensmittelherstellung sowie aus der Chemie- und Pharmabranche im Einsatz. Als einziger Hersteller im Bereich der schnelllaufenden Industrietore ist Efaflex im Weltmarktführer-Index eingetragen und gehört damit zu den Spitzenunternehmen Deutschlands, Österreichs und der Schweiz. Das Familienunternehmen beschäftigt mehr als 1.600 Mitarbeiter weltweit. Mit Stammsitz im bayerischen Bruckberg ist Efaflex als größter Arbeitgeber in der Region fest verankert. Darüber hinaus erschließt das Unternehmen mit 12 Tochtergesellschaften auf fünf Kontinenten die internationalen Märkte. Über 60 % des Umsatzes erwirtschaftet Efaflex im Ausland.

EFAFLEX
schnelle und sichere Tore

Weitere Informationen:

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



Elektrostapler der XE- und XC-Serie werden in den Showrooms ausgestellt

Hangcha Europe stärkt Präsenz in Deutschland

Mit dem gezielten Ausbau seines Händler- und Showroom-Netzwerks stärkt Hangcha Europe seine Marktposition in Deutschland und weiteren europäischen Ländern. Regionale Vertriebspartner, zusätzliche Ausstellungsflächen und persönliche Beratung sollen die Kundennähe erhöhen und den Zugang zu modernen Flurförderzeugen und Intralogistiklösungen erleichtern.

Die Hangcha Europe GmbH treibt die Weiterentwicklung ihrer europäischen Vertriebsstruktur voran. Ein besonderer Schwerpunkt liegt auf Deutschland, das für das Unternehmen zu den wichtigsten Absatzmärkten in Europa zählt. Durch die Zusammenarbeit mit erfahrenen regionalen Vertriebspartnern und den Ausbau des Showroom-Netzwerks will Hangcha eine flächendeckendere Kundenbetreuung und kürzere Kommunikationswege ermöglichen.

Im Mittelpunkt der Strategie steht die Verbindung aus lokaler Marktkenntnis, technischer Beratung und unmittelbarer Produkterfahrung. Kunden sollen dadurch nicht nur schneller Zugang zu geeigneten Flurförderzeugen erhalten, sondern auch bei der Auswahl und Konfiguration ihrer Geräte gezielt unterstützt werden.

Showrooms machen Technik erlebbar

Eine zentrale Rolle übernehmen die regionalen Showrooms. Sie bieten Interessenten die Möglichkeit, verschiedene Flurförderzeuge direkt vor Ort zu begutachten und sich über deren technische Eigenschaften zu informieren. Je nach Standort und Verfügbarkeit werden unter anderem Elektrostapler, Lagertechnikgeräte sowie Schwerlast- und Geländestapler präsentiert.

Anders als bei einer rein katalogbasierten Produktauswahl können Kunden hier Verarbeitung, Ergonomie, Bedienkomfort und technische Ausstattung unmittelbar beurteilen. Gemeinsam mit den Vertriebspartnern lassen sich anschließend individuelle Anforderungen analysieren und geeignete Geräte sowie Ausstattungsvarianten auswählen.

Die persönliche Betreuung reicht dabei von der ersten Bedarfsanalyse über die Produktvorführung bis zur konkreten Angebotserstellung. Gerade bei Investitionen in erklärungsbedürftige Flurförderzeuge soll die praktische Begutachtung zusätzliche Entscheidungssicherheit schaffen.

Vertriebspartner als wichtige Schnittstelle

Mit dem Ausbau des Händlernetzes verfolgt Hangcha Europe nicht ausschließlich das Ziel einer größeren geografischen Marktabdeckung. Vielmehr setzt das Unternehmen auf langfristige Partnerschaften mit regional etablierten Fachhändlern.

Diese übernehmen eine wichtige Schnittstellenfunktion zwischen Hersteller und Anwender. Ihre Kenntnisse der jeweiligen Märkte und betrieblichen Anforderungen ergänzen die Produkt- und Technologiekompetenz von Hangcha. Gleichzeitig können Rückmeldungen aus der Praxis unmittelbar in die Weiterentwicklung des Produktportfolios einfließen.

Auch für die Handelspartner bieten die Showrooms Vorteile: Sie ermöglichen eine professionelle Produktpräsentation in Kundennähe und schaffen geeignete Rahmenbedingungen, um technische Besonderheiten und Einsatzmöglichkeiten direkt am Gerät zu erläutern.

Elektrifizierung und neue Technologien im Fokus

Neben der räumlichen Expansion spielt die technologische Weiterentwicklung eine wichtige Rolle. Elektrifizierung, Lithium-Ionen-Batterietechnologie sowie steigende Anforderungen an Energieeffizienz, Ergonomie und Nachhaltigkeit beeinflussen zunehmend die Investitionsentscheidungen in der Intralogistik.

Hangcha entwickelt sein Produktportfolio entsprechend weiter. Das Händler- und Showroom-Netzwerk dient dabei auch als Plattform, um neue Technologien und Produktgenerationen zeitnah vorzustellen und deren Einsatzmöglichkeiten unter realitätsnahen Bedingungen zu erläutern.

Deutschland als strategischer Wachstumsmarkt

Mit der kontinuierlichen Erweiterung seiner Vertriebsstrukturen betont Hangcha Europe die Bedeutung des deutschen Marktes innerhalb seiner europäischen Wachstumsstrategie. Regionale Ansprechpartner und zusätzliche Showrooms sollen die Erreichbarkeit verbessern und eine bedarfsgerechte Betreuung ermöglichen.

Parallel dazu baut das Unternehmen seine Präsenz in weiteren europäischen Ländern aus. Dabei berücksichtigt Hangcha die jeweiligen Marktbedingungen und setzt ebenfalls auf die Zusammenarbeit mit lokalen Vertriebspartnern. Langfristig möchte Hangcha Europe mit diesem Konzept seine Marktpräsenz festigen, die Kundenbindung stärken und den Zugang zu seinem Flurförderzeugportfolio weiter verbessern.



Die Karte zeigt das Netz der Showroom-Standorte von Hangcha in Deutschland

INFO Bilder: Hangcha

www.hangchaeurope.com



AFM Parts liefert Stapler-Ersatzteile mit „digital-first“ Ansatz

Das 2024 in Budapest gegründete Unternehmen AFM Parts Kft. liefert Ersatzteile für alle führenden Gabelstaplermarken an Serviceunternehmen, Vermietungsflotten und Flottenbetreiber in Mittel- und Osteuropa. Das Unternehmen kombiniert den direkten Bezug von Herstellern mit einer eigenen digitalen Plattform und einer KI-gestützten Organisation.



Mehmet Nihat Öztüzün (links) und Ilker Gökalp, die Gründer von AFM Parts

Die Firma AFM Parts wurde von Mehmet Nihat Öztüzün und Ilker Gökalp gegründet, die bereits lange vor ihrer geschäftlichen Zusammenarbeit befreundet waren. Öztüzün repräsentiert die nächste Generation der Familie Öztüzün, deren Unternehmensgruppe seit 1962 in der Türkei tätig ist und zu der auch Avrupa Forklift in Istanbul gehört. Gökalp kam von außerhalb der Branche: Nach strategischen Tätigkeiten bei Coca-Cola und dem Schnelllieferdienst Getir, brachte er eine am Endkundengeschäft orientierte Ausrichtung ein. Für die Produktauswahl und Beschaffung zogen die Gründer Kazım Fuat Aktüre als Berater hinzu. Er ist Gründer von Euro Part (Türkei, Italien, Deutschland) und verfügt über mehr als 50 Jahre Branchenerfahrung.

Die Gründungsidee: Eine Werkstatt, die auf ein Ersatzteil wartet, soll Verfügbarkeit, Preis und Lieferzeit ebenso einsehen können wie ein Kunde beim Online-Einkauf. Beide Gründer sind unmittelbar in das Tagesgeschäft eingebunden. Sie besuchen Kunden und Händler in Mitteleuropa sowie Lieferanten in China. Unterstützt werden sie von einer schlank aufgestellten Organisation in Budapest und Istanbul.

Plattform, Daten und Beschaffung

Das Sortiment umfasst mehr als 20.000 Ersatzteile und Zubehörartikel für alle führenden Gabelstaplermarken. Die Produkte werden direkt von Herstellern in den USA, Japan, Taiwan, China und der Türkei bezogen. Kunden bestellen über ein ERP-integriertes B2B-Portal mit Echtzeit-Bestandsanzeige, OEM-Referenzen und einer Suchfunktion nach Marke und Modell. Das Portal ist sowohl über eine Website als auch über Apps für Android und iOS zugänglich. Die öffentliche Website ist in elf Sprachen verfügbar. Bis Ende 2026 soll die Zahl auf mehr als 15 Sprachen steigen.

Die Preise werden täglich durch ein System aktualisiert, das Stückkosten, Lieferantensegment, Kundensegment und Region berücksichtigt. Lieferantendaten werden mithilfe eines Abgleichalgorithmus den OEM-Teilenummern zugeordnet und vor dem Versand von Mitarbeitern überprüft. Die Datenbank enthält mehr als 50.000 Teilenummern und knapp 100.000 OEM-Querverweise.

Ein Beschaffungsportal vergleicht Lieferanten hinsichtlich Preis, Lieferzeit und Qualität und überträgt Bestellungen an das ERP-System. Ein digitaler Katalog bietet ein Sortiment, das zehnmal so groß ist wie das lagergeführte Angebot. AFM Parts baut derzeit ein Lieferantennetzwerk sowie die Systeme zur Anbindung an seine Händler auf. Das Sortiment soll in Kürze erweitert werden.

Schlanke Organisation

AFM Parts setzt außerdem KI-Agenten ein, die Anfragen und Suchvorgänge erfassen, Daten analysieren und Berichte für die Geschäftsführung erstellen. In der nächsten Entwicklungsphase sollen KI-Agenten eigenständig Aufgaben übernehmen, von Lieferantenverhandlungen bis zur Vorhersage drohender Fehlbestände. Mit der Unterstützung von Avrupa Forklift kann AFM Parts seine Gemeinkosten im Vergleich zu großen europaweit tätigen Distributoren niedrig halten. Nach Angaben des Unternehmens ermöglicht dies günstigere Preise und schnellere Reaktionen auf Marktanforderungen.

Die wichtigsten Absatzmärkte sind derzeit Ungarn und seine Nachbarländer in Mittel- und Osteuropa. In Bulgarien und Rumänien wurden bereits Händler ernannt. Weitere Händlerkandidaten in Ungarn und Italien befinden sich in Vorbereitung. Als nächster Schritt ist die Erschließung des deutschsprachigen Marktes vorgesehen.

Im März 2027 wird AFM Parts gemeinsam mit Avrupa Forklift zum ersten Mal auf der LogiMAT in Stuttgart ausstellen.

INFO Bild: AFM Parts

www.afmforkliftparts.com

Platformers' Days 2026: Aussteller ziehen positive Bilanz

Fachmesse in Karlsruhe überzeugt mit gestiegener Qualität, intensiven Fachgesprächen, starkem Kernbereich und neuen Segmenten. Unter anderem mit der erstmalig abgehaltenen Sonderschau Flurförderzeuge.

Die Platformers' Days 2026 sind mit einer positiven Bilanz zu Ende gegangen. Über 2.800 Teilnehmer aus 17 Ländern informierten sich am 8. und 9. Oktober in der Messe Karlsruhe über aktuelle Entwicklungen in den Bereichen Arbeitsbühne, Kran und Stapler. Auf mehr als 32.000 m² Ausstellungsfläche kamen über 128 Aussteller aus 14 Ländern, darunter alle renommierten Marken, zusammen – ein Wachstum der Aussteller um 11 %. Die Fachbesucher reisten aus allen deutschen Bundesländern nach Karlsruhe an, über 40 % legten dabei einen Anreiseweg von mehr als 300 km zurück und bestätigen damit die Platformers' Days in Karlsruhe in ihrer Position als Leitveranstaltung.



Auf mehr als 32.000 m² Ausstellungsfläche konnten Fachbesucher die neusten Produkte zu Hebebühnen- und Krantechnik, wie auch zu Flurförderzeugen begutachten

Starker Kernbereich und neue Formate setzen wichtige Impulse

Ein Schwerpunkt der diesjährigen Veranstaltung lag auf den weiterentwickelten Präsentationsformaten. Die Sonderschau für Flurförderzeuge in Halle 1 bündelte erstmals Lösungen aus dem Staplerbereich. Gemeinsam mit StaplerPlus sowie ausgewählten Partnern wurden Produkte und Entwicklungen der Flurfördertechnik vorgestellt. Auf dem Testparcours der Low-Level Access Area konnten die Besucher kompakte Personenlifte unter realitätsnahen Bedingungen vergleichen. Im Mittelpunkt standen unter anderem Bedienkomfort, Wendigkeit und Sicherheitsmerkmale. Bei den Vorführungen in der Demo-Area im Freigelände erlebten die Besucher Arbeitsbühnen, Minikrane und Teleskopstapler im Einsatz.

Unverändert hoch, mit über 70 %, ist der Anteil der befragten Fachbesucher, die auf den Platformers' Days einen Kauf, eine Order oder einen Geschäftsabschluss anstreben. Daher stellten sie der Veranstaltung auch ein positives Zeugnis aus: 93 % geben ihrem Messebesuch Top-Noten. 95 % der Befragten zeigten sich mit der Qualität der Ausstellenden hoch zufrieden und bewerteten die Platformers' Days als die Leitmesse mit hoher Relevanz für die Branche in der DACH-Region.

„Ich kann von unserer Seite sagen: Wir waren zufrieden. Wir haben besucherseitig viel Qualität gesehen – ob große Vermieter, Händler, Mittelständler oder Reparaturbetriebe. Wir hatten überraschend viele Kontakte aus dem norddeutschen Raum und auch einige aus Österreich. Insgesamt haben sich Qualität und Quantität durchaus die Waage gehalten", sagte Robin Kolhoff, Geschäftsführer der TVH Deutschland GmbH, die in diesem Jahr erstmals bei den Platformers' Days in Karlsruhe ausstellten.

Die Messe Karlsruhe entwickelt in Zusammenarbeit mit dem Steuerungskreis aus der Branche das Veranstaltungskonzept gezielt weiter und schafft damit verlässliche Rahmenbedingungen.

Der zweijährige Messezyklus sowie der Termin am Donnerstag und Freitag der zweiten Oktoberwoche werden fortgeführt. Die nächste Ausgabe findet demnach am 12. und 13. Oktober 2028 in Karlsruhe statt.

INFO Bild: Jürgen Rösner

www.platformers-days.de/de/

STAPLERCOACH
Beratung | Schulung | Veranstaltung
info@staplercoach.de

Die Platformers‘ Days 2026: Netzwerk und Produkte im Fokus

In dieser Bilderstrecke finden Sie Impressionen von den Platformers‘ Days 2026 in Karlsruhe. Als Messe für Bühnen- und Hebetechnik war die inhaltliche Ausrichtung klar definiert. Doch mit der erstmals durchgeführten Sonderschau Flurförderzeuge wurde das Profil erweitert – entsprechend liegt der Schwerpunkt der Bilderstrecke auf diesem Bereich.



Bereits am Eingang begrüsste der elektrische angetriebene Frontstapler CPD160L-A von Noblelift die Messebesucher (Bild: Redaktion)



Im Außenbereich platziert und für das schwere Gelände konzipiert: Ein Vertreter der XH-Serie von Hangcha. Die maximale Traglast der Serie liegt bei 3,5 t (Bild: Redaktion)



Auch im Innenbereich wurden Lösungen für das schwere Gelände gezeigt: Der EP RTF-35-4LI-HV (links) am Stand von EP Equipment (Bild: Redaktion)



Markus Kopp, Verkaufsleiter D-A-CH-HU, Trex.Parts mit dem Hubwagen HPT20S-Li. Das Gerät verfügt über eine Tragfähigkeit von bis zu 2 t und eine integrierte Gewichtsanzeige (Bild: Redaktion)



Cem Yurtsever (Major Accounts Manager, Hyster-Yale) (Bild: Redaktion)

INFO

Bilder: Redaktion / Jürgen Rösner / Magni Deutschland

www.platformers-days.de/de/



Am Stand von Vetter und gut zu sehen: Die unterstützenden Kamerasysteme, integriert vorne und seitlich in der Gabelzinke. Von links: Ingo Ghira (Teamleitung Service Außendienst, Spezialist SmartFork), Christoph Berg (Vertriebsleiter) und Lucas Möllers (Redaktion STAPLERWORLD) (Bild: Redaktion)



Frank Mores (Regionalverkaufsleiter von Solideal On-Site-Service by Michelin, links) mit seiner Kollegin Michelle Didion Gebietsverkaufsleiterin. Die ausgestellte mobile Reifenpresse ermöglicht die Vor-Ort-Wartung beim Kunden (Bild: Redaktion)



Zurück im Außenbereich: Der RTH 8.27 von Magni Deutschland. Ausgerüstet mit Twin Energy Technology für die externe Stromversorgung bei Arbeiten in Innenräumen (Bild: Magni)



Live-Demonstrationen von Anbaugeräten waren ein Highlight auf den Platformers Days (Bild: Jürgen Rösner)



Steven van Kooten Niekerk (Geschäftsführer bei Neotechnik Fördersysteme und Mitglied im Vorstand der BuFa-FFZ, rechts) und Lucas Möllers, STAPLERWORLD (Bild: Redaktion)

stapler Ersatzteile.com

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

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

Flurförderzeug-Branche trifft sich bei Vetter in Burbach

Wie entwickelt sich die Flurförderzeug-Branche in Zeiten von Fachkräftemangel, Digitalisierung und Künstlicher Intelligenz? Antworten auf diese und viele weitere Fragen liefert der 2. Tag der Flurförderzeug-Branche, der am 3. und 4. Februar 2027 bei der Vetter Industrie GmbH in Burbach stattfindet.

Die Veranstaltung bringt Fachhändler, Hersteller, Dienstleister und Branchenexperten zusammen, um aktuelle Herausforderungen zu diskutieren, Erfahrungen auszutauschen und gemeinsam Zukunftsperspektiven zu entwickeln. „Nach der erfolgreichen Premiere im vergangenen Jahr, freuen wir uns sehr auf die zweite Auflage", sagt Torsten Franke, Vorsitzender der Bundesfachgruppe.

Den Auftakt bildet am ersten Veranstaltungstag die offene Mitgliederversammlung der Bundes-Fachgruppe Flurförderzeuge (BuFa-FFZ). Im Anschluss stehen Markttrends, Innovationen und die Entwicklung der Branche im Fokus. Professor Dr.-Ing. Johannes Fottner von der Technischen Universität München gibt einen wissenschaftlichen Blick auf technologische Entwicklungen und zukünftige Anforderungen in der Flurfördertechnik.

Ein weiterer Schwerpunkt ist das Thema Fachkräfte. Experten aus Handwerk, Bildung und Verband zeigen auf, warum Land- und Baumaschinenmechatroniker ideale Voraussetzungen für Tätigkeiten im Flurförderzeugbereich mitbringen und welche Karrierewege die Branche bietet. Darüber hinaus werden aktuelle Projekte zur Nachwuchsgewinnung sowie Perspektiven für die Aus- und Weiterbildung vorgestellt.

Des Weiteren steht die Mitarbeiterbindung auf der Agenda. Matthias Albrecht von der Signal Iduna und Gabriele Schulte-Kemper vom LandBauTechnik-Bundesverband, präsentieren praxisnahe Lösungen, mit denen Unternehmen qualifizierte Mitarbeiter langfristig an ihren Betrieb binden können.

Am zweiten Veranstaltungstag rückt zunächst das Batteriemanagement in den Mittelpunkt. Fachvorträge informieren über den sicheren Umgang mit Lithium-Ionen-Batterien sowie über Möglichkeiten, Investitionen in moderne Akkutechnologien wirksam zu schützen.



Kontinuität: Die BuFa-FFZ bot schon beim 1. Tag der Flurförderzeug-Branche ein informatives und spannendes Programm

Anschließend widmet sich die Veranstaltung dem Zukunftsthema Künstliche Intelligenz. Praxisbeispiele zeigen, wie Handels- und Serviceunternehmen KI bereits heute nutzen können, um Prozesse effizienter zu gestalten und Produktivitätspotenziale zu erschließen. In einer abschließenden Podiumsdiskussion diskutieren Branchenvertreter die Frage, welche Rolle dem technischen Handel künftig in einer zunehmend autonomen und digitalisierten Welt zukommt.

Austausch zu aktuellen FFZ-Themen und Werksbesichtigung

„Neben dem fachlichen Programm bietet die Tagung zahlreiche Gelegenheiten zum persönlichen Austausch", sagt Dr. Michael Oelck, Hauptgeschäftsführer des LandBauTechnik-Bundesverbands, „schon im vergangenen Jahr wurde die Möglichkeit zum Netzwerken gut und gerne genutzt."

Über den QR-Code zum Programm und zur Anmeldung

Ein besonderes Highlight ist die Werksbesichtigung bei Vetter Industrie GmbH, die den Teilnehmenden spannende Einblicke in die Produktion und Unternehmenspraxis ermöglicht. „Unsere große Leidenschaft sind die Gabelzinken – ob groß oder klein, lang oder kurz und in allen nur erdenklichen Ausführungen. Deshalb liegt es uns am Herzen, die Branche zusammenzubringen. Der Tag der BuFa-FFZ bietet die ideale Plattform für den fachlichen Austausch, neue Impulse und gemeinsames Netzwerken. Deshalb freuen wir uns, Gastgeber dieser wichtigen Veranstaltung zu sein", sagt Arnold Vetter, Geschäftsführer bei Vetter.

Mit ihrer Mischung aus Fachinformationen, Praxisbeispielen und persönlichen Begegnungen bietet die Veranstaltung eine wertvolle Plattform für alle Akteure der Flurförderzeug-Branche und setzt wichtige Impulse für die gemeinsame Gestaltung der Branchen-Zukunft.

INFO Bild: BuFa-FFZ

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

Starke Partner für den Flurförderzeug-Fachhandel

Mit der Vetter Industrie GmbH gewinnt die Bundesfachgruppe FFZ einen Partner, der seit Jahrzehnten eng mit der Flurförderzeugbranche verbunden ist. Der Gabelzinkenhersteller aus dem südwestfälischen Burbach setzt dabei ganz bewusst auf den Flurförderzeug-Fachhandel: Vetter vertreibt seine Produkte über den Fachhandel und versteht diese Zusammenarbeit als langfristige Partnerschaft.

Mit der neuen Kooperation unterstreicht das Familienunternehmen diese Verbundenheit und möchte den Austausch mit dem Fachhandel weiter intensivieren. „Der Flurförderzeug-Fachhandel ist für uns seit Jahrzehnten ein verlässlicher und wichtiger Partner. Er kennt die Anforderungen der Anwender aus der täglichen Praxis und ist für uns ein entscheidendes Bindeglied zum Markt. Durch die Kooperation mit der BuFa-FFZ möchten wir diesen partnerschaftlichen Austausch weiter intensivieren, voneinander lernen und gemeinsam Lösungen entwickeln, die den Fachhandel und seine Kunden voranbringen“, sagt Maximilian Vetter, Geschäftsführer von Vetter Industrie (rechts im Bild: Arnold Vetter mit Dr. Michael Oelck, BuFa-FFZ).



INFO Bild: BuFa-FFZ

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

Digitalpaket der „Starke Typen“ steht zur Verfügung



Die Nachwuchsgewinnung bleibt eine der wichtigsten Aufgaben für die Branche. Um die Mitgliedsverbände und Betriebe dabei noch besser zu unterstützen, steht im Rahmen der Kampagne „Starke Typen“ ab sofort ein umfangreiches Digitalpaket zur Verfügung. Das Paket enthält Online-Banner in verschiedenen Formaten sowie Vorlagen für Stellenanzeigen. Diese können individuell mit dem Logo angepasst werden.

Alle Materialien des Digitalpakets stehen auf Anfrage per E-Mail zur Verfügung: daniela.wilhelm@landbautechnik.de

INFO Bild: BuFa-FFZ

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

Neuer Rekord bei Zulassung von Fachbetrieben

Der LandBauTechnik-Bundesverband – und damit auch seine Bundesfachgruppe Flurförderzeuge – dürfen einen neuen Rekord vermelden: Zum Stichtag 1. Juli 2026 waren in den Handwerksrollen der deutschen Handwerkskammern insgesamt 5.966 Betriebe im Beruf Land- und Baumaschinenmechatroniker eingetragen. Damit wurde der bisherige Rekord erneut übertroffen, denn gegenüber dem Jahresbeginn entspricht dies einem Plus von 21 Betrieben beziehungsweise 0,35 %. Im Jahr 2006 lag der Wert noch bei 5.536 Betrieben.

Die Handwerksrolle ist das offizielle Verzeichnis der zulassungspflichtigen Handwerksbetriebe bei den Handwerkskammern. Mit der Eintragung dokumentieren Unternehmen ihre Zugehörigkeit zum Handwerk und schaffen zugleich die Grundlage für die Ausbildung von Nachwuchskräften sowie die aktive Mitwirkung in den handwerklichen Strukturen. Besonders hohen Anteil an dem neuen Rekord hat Bayern, wo elf zusätzliche Eintragungen registriert wurden. Auch Brandenburg/Berlin, Schleswig-Holstein, Nordrhein-Westfalen und Baden-Württemberg konnten jeweils große Zuwächse verzeichnen.

Der Rekord ist dabei nicht allein auf Neugründungen zurückzuführen. Vielmehr haben zahlreiche Unternehmen, wie aus dem Flurflörderzeug-Bereich, ihren Platz inzwischen auch im Handwerk gefunden und sich entsprechend eintragen lassen. Hinter dieser Entwicklung steht die intensive Überzeugungsarbeit der regionalen Innungen, die Betriebe für die Vorteile und die Bedeutung der handwerklichen Organisation gewinnen konnten.

„Der neue Rekord zeigt, wie attraktiv und zukunftsfähig unser Handwerk ist. Gleichzeitig sehe ich hier noch weiteres Potenzial, insbesondere in der Flurförderzeugtechnik“, betont Dr. Michael Oelck, Hauptgeschäftsführer des LandBauTechnik-Bundesverbands. „Viele Unternehmen der Branche leisten längst handwerkliche Arbeit auf höchstem Niveau. Deshalb möchte ich alle Betriebe, die bislang noch nicht in der Handwerksrolle eingetragen sind, ermutigen, diesen Schritt zu gehen und sich dem Beruf des Land- und Baumaschinenmechatronikers zuzuordnen. Jede zusätzliche Eintragung stärkt unsere gemeinsame Interessenvertretung, verbessert die Sichtbarkeit der Branche und schafft die Grundlage für eine starke berufliche Ausbildung.“

INFO

www.landbautechnik.de

Dort Laden, wo die Energie gebraucht wird

Die Elektrifizierung der Intralogistik schreitet weiter voran. Insbesondere Lithium-Ionen-Batterien haben sich bei vielen Anwendungen von Flurförderzeugen etabliert. Kurze Ladezeiten, hohe Energieeffizienz, geringer Wartungsaufwand und die Möglichkeit zum Zwischenladen bieten Unternehmen neue Möglichkeiten bei der Organisation ihrer Flotten.

Damit verändern sich auch die Anforderungen an die Ladeinfrastruktur. Statt Flurförderzeuge ausschließlich zu festen Zeiten an zentralen Ladeplätzen zu laden, können insbesondere Lithium-Ionen-Geräte Pausen, Schichtwechsel oder andere kurze Standzeiten zum Nachladen nutzen. Ladepunkte müssen deshalb zunehmend dort verfügbar sein, wo die Geräte tatsächlich eingesetzt werden.

Gerade in dynamischen Lager- und Produktionsumgebungen ist dabei Flexibilität gefragt. Veränderte Materialflüsse, neue Arbeitsbereiche oder Anpassungen im Hallenlayout können dazu führen, dass ein Ladegerät an einem anderen Ort benötigt wird. Fest installierte Lösungen lassen sich in solchen Fällen häufig nur mit zusätzlichem Aufwand versetzen.

Eine Alternative sind mobile Trägersysteme für Ladegeräte. Mit der Ladegerätepalette von Toyota Material Handling lassen sich Ladegeräte sicher lagern und bei Bedarf innerhalb des Betriebs transportieren. So kann die Ladeinfrastruktur einfacher an veränderte Prozesse und Einsatzorte angepasst werden.

Robuste Stahlkonstruktion für ein sicheres Bewegen

Die Palette besteht aus einer robusten, pulverbeschichteten Stahlkonstruktion. Zwei seitliche Streben sowie zwei horizontale Befestigungen auf der Rückseite ermöglichen die Aufnahme von Ladegeräten unterschiedlicher Größen. Integrierte Halterungen sorgen zudem dafür, dass Strom- und Ladekabel geordnet verstaut werden können. Das schützt das Ladegerät beim Transport und reduziert gleichzeitig lose herumliegende Kabel im Arbeitsbereich.



Die Ladepalette als mobiles Trägersystem ermöglicht eine flexible Energieversorgung

Die Abmessungen betragen im montierten Zustand 720 x 600 x 950 mm. So lässt sich die Palette kompakt in bestehende Betriebsumgebungen integrieren. Die Konstruktion ist dabei bewusst einfach gehalten und kann mit gewöhnlichem Handwerkzeug montiert werden.

Die Ladegerätepalette zeigt, dass bei der Elektrifizierung von Flurförderzeugflotten nicht allein Batterie und Gerät betrachtet werden sollten. Auch die Organisation der Ladeinfrastruktur beeinflusst, wie flexibel sich Stapler im täglichen Betrieb einsetzen lassen. Mobile Lösungen können Unternehmen dabei unterstützen, Ladepunkte näher an den tatsächlichen Materialfluss zu bringen und ihre Energieversorgung einfacher an veränderte betriebliche Anforderungen anzupassen.

INFO Bild: Toyota Material Handling

https://toyota-forklifts.de

Optimierte Flottenauslastung dank Brennstoffzellensysteme

Gerade in der intensiven Intralogistik oder im Mehrschichtbetrieb zählt jede Minute Verfügbarkeit. Lange Ladezeiten, zusätzliche Wechselbatterien und aufwendige Batteriewechsel kosten nicht nur Zeit, sondern binden Fläche, Personal und Kapital. Genau hier entscheidet sich, wie wirtschaftlich eine Flotte tatsächlich arbeitet. Für diese Anwendungen entwickelt und fertigt Globe Fuel Cell Systems in Stuttgart XLP-Brennstoffzellensysteme für unterschiedliche Spannungsklassen. Sie ersetzen klassische Traktionsbatterien in elektrisch angetriebenen Flurförderzeugen und machen Wasserstoff zur leistungsfähigen Energiequelle für den täglichen Einsatz.

Der Vorteil: In unter drei Minuten ist das System betankt und einsatzbereit. Ladepausen entfallen, ebenso Batteriewechselplätze und zusätzliche Wechselbatterien. Bei großen Flotten, kurzen Taktzeiten und kontinuierlichem Materialfluss ist das wirtschaftlich relevant. Statt Fahrzeuge beim Laden unproduktiv vorzuhalten, lässt sich eine Brennstoffzellenflotte besser auslasten. Weniger Stillstand schafft mehr produktive Betriebszeit pro Fahrzeug und hilft, Flottengrößen, Personalaufwand und gebundenes Kapital effizienter einzusetzen.



Mit dem in jedem XLP integrierten Gobe DataCore wird der Betrieb zusätzlich transparent und steuerbar. Betriebsdaten und Wasserstoffverbräuche werden zentral erfasst. So entsteht eine Datengrundlage, mit der sich Wartung und Energieeinsatz gezielter planen und die Betriebskosten langfristig optimieren lassen. Kommt bei der Anwendung der Systeme Wasserstoff aus erneuerbaren Energien zum Einsatz, lassen sich zusätzlich die CO_2-Emissionen im Energiekreislauf deutlich reduzieren.

INFO Bild: Globe Fuel Cell Systems

www.globefuelcell.com

Karton- und Hausgeräteklammern mit präziser Kraftmessung

Beim Transport empfindlicher Konsumgüter und Haushaltsgeräte zählt jedes Detail. Durwen Maschinenbau GmbH hebt dieses Handling auf ein neues Niveau: Die optimierte Produktlinie der Karton- und Hausgeräteklammern vereint Stärke mit einem sanften Griff sowie hoher Wirtschaftlichkeit.

Das Sortiment deckt das gesamte Spektrum des Warentransports ab. Die starre Kartonklammer (KKS) eignet sich dank ihrer dünnen Klammerarme ideal zum Aufnehmen dicht stehender Ware, etwa in Containern oder Lkw. Mit Pendelarmen (KKP, im Bild) verteilt sich die Kraft gleichmäßig auch bei Gebinden, während die Haushaltsgeräteklammer (KHG) speziell auf höchste Ansprüche bei der Kraftverteilung abgestimmt wurde. Varianten wie 90°-Kippklammern und 360°-drehbare Klammern sorgen für Flexibilität.



Transportschäden an Verpackung und Ware werden effektiv vermieden. Eine präzise 4-Punkte-Kraftmessung stellt bereits in der Produktion eine gleichmäßige Druckverteilung sicher. Optional erkennt eine automatisierte Klammerkraftsteuerung die Last vor dem Kontakt und passt die Klammerkraft automatisch an. Da die Anlageflächen ohne scharfe Kanten gefertigt sind, bleibt die Fracht perfekt geschützt.

Die Anbaugeräte verfügen über die Durwen ServicePlus Technologie (DSP). Hochfeste Stahlguss-Klammerarmanschlüsse und langlebige T-Profilführungen gewährleisten hohe Betriebsstundenleistungen. Die heißvulkanisierte Rillengummierung (Rigu) sorgt für sicheren Halt und geringes Verschleißverhalten. Für kurzfristigen Kapazitätsbedarf bietet Durwen die passenden Geräte auch über die hauseigene Mietflotte an.

INFO Bild: Durwen Maschinenbau

https://durwen.de

Staplerbeschaffung beginnt beim Einsatz

Tragkraft und Anschaffungspreis reichen als Auswahlkriterien für einen Gabelstapler nicht aus. Entscheidend ist, wie das Fahrzeug in die betrieblichen Abläufe passt. Antrieb, Energieversorgung, Telematik und Sicherheit müssen deshalb gemeinsam betrachtet werden. Jan Droogendijk, Produktmanager Material Handling bei Bobcat, erläutert die Zusammenhänge.



Ein durchdachtes Hallenlayout macht den Elektrostapler zum leistungsfähigen Bindeglied der Fertigungslogistik

Welche Lasten werden bewegt, wie lang sind die Fahrwege und wie viele Schichten muss ein Fahrzeug abdecken? Findet der Einsatz in der Halle, im Freien oder in beiden Bereichen statt? Diese Fragen bilden die Grundlage jeder Staplerbeschaffung. Erst aus dem tatsächlichen Einsatzprofil ergeben sich die passende Fahrzeugklasse, die Energieversorgung und die notwendige Ausstattung.

Fachkräftemangel, Energiekosten und der Wunsch nach geringeren Emissionen erhöhen den Handlungsdruck. Gleichzeitig müssen Verfügbarkeit und Sicherheit gewährleistet bleiben. Der Stapler ist dabei Teil eines Gesamtsystems: Seine Leistungsfähigkeit hängt auch von Fahrwegen, Ladepunkten, Wartungsabläufen und klaren Zuständigkeiten ab. Wer diese Zusammenhänge bei der Auswahl berücksichtigt, kann spätere Engpässe vermeiden.

Das Einsatzprofil gibt die Richtung vor

Am Anfang steht eine möglichst genaue Analyse der Transportaufgaben. Neben Traglast und Hubhöhe zählen Lastschwerpunkt, Bodenbeschaffenheit, Rampen, Witterung und Sichtverhältnisse. Lange Fahrstrecken und schwere Lasten stellen andere Anforderungen als enge Gänge oder häufige Richtungswechsel. Ein kompakter Dreiradstapler kann seine Vorteile auf begrenztem Raum ausspielen, während auf unebenen Außenflächen andere Fahrzeugeigenschaften gefragt sind.

Auch die Aufgabe innerhalb des Materialflusses beeinflusst die Auswahl. Beim Be- und Entladen an der Rampe sind andere Abläufe zu berücksichtigen als bei der Linienversorgung, der Einlagerung oder dem Transport über größere Entfernungen. Entsprechend reicht das Fahrzeugspektrum von kompakten Modellen für leichte und mittelschwere Aufgaben bis zu schweren Staplern für großvolumige Lasten.

Die Antriebsfrage lässt sich daher nicht pauschal beantworten. Maßgeblich ist, welche Kombination aus Fahrzeug, Ausstattung und Energieversorgung im jeweiligen Prozess zuverlässig, sicher und wirtschaftlich arbeitet.

Energieversorgung am Schichtmodell ausrichten

Elektrostapler mit Lithium-Ionen-Batterie kommen insbesondere für geräuscharme und lokal emissionsfreie Abläufe in Innenbereichen infrage. Energieeffizienz, geringer Wartungsaufwand und die Möglichkeit zum Zwischenladen können auch im Mehrschichtbetrieb Vorteile bieten. Voraussetzung ist, dass Batteriekapazität, Auslastung und verfügbare Ladefenster aufeinander abgestimmt sind.

Für Außenflächen, raue Böden, hohe Lasten und Einsätze mit kurzen Unterbrechungen können Diesel- oder Flüssiggasstapler geeignet sein. Kurze Betankungszeiten und robuste Fahrzeugkonzepte sind hier wichtige Kriterien. Die Wirtschaftlichkeitsbetrachtung sollte jedoch über den Kaufpreis hinausgehen. Betriebsstunden, Energiepreise, Wartung, Infrastruktur und mögliche Stillstände bestimmen die Kosten über die Nutzungsdauer.

Zugleich erweitert sich das Einsatzspektrum elektrischer Fahrzeuge. Während schwere Aufgaben lange überwiegend mit Dieselstaplern bewältigt wurden, stehen inzwischen auch Lithium-Ionen-Modelle für höhere Traglasten zur Verfügung. Dazu zählt bspw. die NXE-Serie von Bobcat mit Tragfähigkeiten von 6 bis 10 t.

Die Infrastruktur gehört von Beginn an in die Planung. Ladepunkte sollten so liegen, dass sie keine zusätzlichen Fahrwege oder Engpässe verursachen. Der Netzanschluss muss auch dann ausreichen, wenn mehrere Fahrzeuge gleichzeitig laden. Bei Verbrennern müssen Tankmöglichkeiten, Kraftstoffnachschub und Sicherheitsanforderungen zum Schichtmodell passen. Andernfalls verlagert sich das Verfügbarkeitsproblem lediglich vom Fahrzeug an den Lade- oder Tankpunkt.

Betriebsdaten gezielt nutzen

Stehen Fahrzeugklasse und Energieversorgung fest, können digitale Funktionen den Betrieb unterstützen. Telematik schafft jedoch erst dann einen Nutzen, wenn die erfassten Informationen zu konkreten Maßnahmen führen. Relevant sind beispielsweise Auslastung, Energieverbrauch, Wartungsbedarf und sicherheitsbezogene Ereignisse.

Das Bobcat-System Machine IQ für Material Handling stellt bei kompatiblen Lithium-Ionen-Staplern unter anderem Informationen zum Maschinen- und Batteriezustand, zu Betriebsstunden, Standort und Servicebedarf bereit. Diese Daten können helfen, Wartungen zu planen, die Flotte bedarfsgerecht einzusetzen und die Verfügbarkeit zu verbessern. Standort- und Bewegungsdaten lassen sich zudem in betriebliche Sicherheitsabläufe einbeziehen.

Entscheidend ist die organisatorische Umsetzung. Für auffällige Leerlaufzeiten, Servicehinweise oder Bewegungswarnungen braucht es definierte Schwellenwerte und verantwortliche Mitarbeiter. Logistik, Instandhaltung und Arbeitssicherheit müssen regelmäßig gemeinsam bewerten, welche Maßnahmen erforderlich sind. Die reine Anzeige von Kennzahlen verbessert noch keinen Prozess.

Klare Abläufe schaffen Sicherheit

Assistenzsysteme können Fahrer unterstützen. Die Grundlage für einen sicheren Betrieb bleibt jedoch eine eindeutige Organisation des Verkehrs. Personen- und Fahrzeugwege sollten getrennt sowie Fahrstrecken und Übergabepunkte klar festgelegt sein.

Zonenwarnungen, Geschwindigkeitsbegrenzungen und geeignete Beleuchtung entfalten ihren Nutzen im Zusammenspiel mit Schulungen und verbindlichen Regeln. Auch Zuständigkeiten für die Kontrolle und Anpassung der Maßnahmen müssen feststehen. Technische Unterstützung allein kann unübersichtliche Verkehrswege oder widersprüchliche Abläufe nicht ausgleichen.

Diese Voraussetzungen sind ebenso für die Automatisierung wichtig. Wiederkehrende Transporte zwischen festen Start- und Zielpunkten eignen sich eher dafür als wechselnde Sonderaufträge in Bereichen, deren Aufbau häufig verändert wird. Vor einer Umsetzung müssen deshalb Auftragsdaten, Wege, Lastübergaben und mögliche Ausnahmefälle geprüft werden. Ein stabiler, standardisierter Ablauf bildet die Grundlage für einen wirtschaftlichen und sicheren automatisierten Transport.

Beschaffung als gemeinsame Planungsaufgabe

Für die Praxis ergibt sich daraus eine klare Reihenfolge. Zunächst werden Lastprofile, Fahrwege, Schichtmodell, Einsatzumgebung und Sicherheitsanforderungen erfasst. Darauf aufbauend lassen sich Fahrzeug und Energieversorgung einschließlich Lade- oder Tankzeiten, Netzanschluss und Service auslegen. Anschließend werden Kennzahlen, Zuständigkeiten und regelmäßige Prüfungen im Betrieb verankert.



Jan Droogendijk ist Product Manager Material Handling bei Bobcat EMEA und maßgeblich an der Weiterentwicklung des Gabelstapler- und Flurförderzeugprogramms für den europäischen Markt beteiligt

So entsteht eine Beschaffungsentscheidung, die den gesamten Einsatz berücksichtigt. Ein passend ausgewählter Stapler lässt sich verlässlich in den Materialfluss einbinden. Energieversorgung, Daten und Sicherheitsmaßnahmen tragen dazu bei, seine Verfügbarkeit zu sichern und den Betrieb planbar zu machen. Ausgangspunkt bleibt die konkrete Transportaufgabe.

INFO Bilder: Bobcat

bobcat.de



Flex Protect im Video



Flex Protect
Heck- und Seitenschutz

Back Protect
Schutzdämpfer für Gabelrücken

Hochwertiges PU
extrem belastbar und widerstandsfähig

Starke Magnete
einfache Montage – ohne Werkzeug

Flexibel im Einsatz
sowohl temporär als auch dauerhaft

Universell einsetzbar
markenunabhängig

Jetzt testen – Schäden vermeiden.

SECUREMEN GmbH · Wecostraße 3 · D-53783 Eitorf
www.securemen.com · +49 2243 9174 128

Vom Papierauftrag zur intelligenten Werkslogistik

Vom Funkgerät zum Smartphone, von Papierlisten zur KI-gestützten Transportsteuerung: Wie sich die innerbetriebliche Logistik verändert hat, zeigt die Salzgitter Flachstahl GmbH. Dort koordiniert ein seit über 30 Jahren weiterentwickeltes Transportleitsystem rund um die Uhr mehrere tausend Transporte im Monat.

Wo Transportaufträge früher auf Papier erfasst und per Telefon oder Sprechfunk weitergegeben wurden, unterstützen heute intelligente Softwaresysteme den Menschen. Neben der Überwachung einzelner Fahrzeuge auch bei der Koordination ganzer Flotten, in Echtzeit. Zugleich halten fahrerlose Transportsysteme und autonome mobile Roboter Einzug in die Werkslogistik. Umso wichtiger wird das Zusammenspiel unterschiedlicher Fahrzeugtypen, um Aufträge effizient zu verteilen, Leerfahrten zu reduzieren und Materialflüsse zu optimieren.

Wie vielfältig die Anforderungen an das Management solcher Flotten sind, zeigt Salzgitter Flachstahl. Als Teil der Salzgitter AG, einem der führenden Stahlhersteller Europas, beliefert das Unternehmen Kunden aus der Automobil-, Bau- und Maschinenbauindustrie. Auf dem weitläufigen Werksgelände reicht das Spektrum der Transportaufgaben von zeitkritischen Produktionsproben und flüssigen Gefahrstoffen bis zu Coils mit einem Gesamtgewicht von 160 t. Heute koordiniert ein KI-gestütztes Transportleitsystem vier Fahrzeuggruppen, optimiert Transportwege und unterstützt die effiziente Nutzung der Ressourcen. Bis dahin war es allerdings ein langer Weg.

Vor Einführung des Transportleitsystems 1994 wurde die Transportlogistik vollständig manuell gesteuert. Die Aufträge wurden nach Dringlichkeit und verfügbaren Fahrzeugen sortiert, eine zentrale Übersicht fehlte jedoch. Während der Schicht erfolgte die Abstimmung per Sprechfunk, Änderungen erforderten viele Rückfragen.

1994 führte Salzgitter Flachstahl das Transportleitsystem Syncrotess des Aachener Softwareherstellers Inform ein. Seitdem unterstützt die Software die zentrale Steuerung und Optimierung des Werksverkehrs. Sie betrachtet alle Transportaufträge ganzheitlich und berechnet weg- und zeitoptimierte Routen, um Leerfahrten zu vermeiden, Betriebe und Montagebereiche pünktlich zu beliefern und Ressourcen effizient zu nutzen. Da das Werk rund um die Uhr in Betrieb ist, muss auch die Transportsteuerung jederzeit verfügbar sein.



Der Umbau zur CO_2-ärmeren Produktion verändert auch die Werkslogistik. Intelligente Transportsteuerung hilft dabei, neue Materialflüsse in vorhandene Abläufe zu integrieren

Upgrade der digitalen Steuerung

Einen wichtigen Fortschritt brachte 2010 die Einführung der digitalen Auftragserfassung und der ersten Handheld-Geräte. „Plötzlich mussten wir nicht mehr alles per Funk durchgeben, die Fahrer bekamen die Transportaufträge direkt auf ihr Gerät und konnten diese dort auf dem Display abrufen und bestätigen“, so Thomas Fritz, Betriebsassistent der Transportzentrale. 2022 folgten der Wechsel auf eine neue Softwareversion und die Einführung von Smartphones mit der App SiteLogistics. Seither können die Fahrer darüber nicht nur Aufträge bearbeiten, sondern auch Abfahrtskontrollen durchführen.

Auch beim Umbau zur CO_2-ärmeren Stahlproduktion spielt das Transportleitsystem eine wichtige Rolle. Bis 2033 will der Stahlhersteller seine CO_2-Emissionen um bis zu 95 % senken. So werden bspw. Schrottkübel mit bis zu 50 t Material transportiert. Über eine Schnittstelle wird die Zusammensetzung des Schrotts analysiert und das Ergebnis an das Transportleitsystem gemeldet. Dieses weist dem Transport anschließend die passende Zieladresse zu. So werden Materialtransport und Produktion enger miteinander verknüpft.

Seit der Umstellung hat sich die Transportleistung kontinuierlich gesteigert. Allein von 2023 auf 2024 stieg die Anzahl der durchgeführten Transporte um 7 %, während die Fuhrparkauslastung um 12 % zunahm. Zudem können mittlerweile über 1.800 Mitarbeiter eigenständig Transportaufträge im System anlegen und so die Disposition entlasten. Ein wichtiger nächster Schritt ist die Einbindung autonomer Transportsysteme. Erste Tests mit fahrerlosen Fahrzeugen laufen bereits. Bei Lasten von 100 t und mehr sind jedoch noch technische und sicherheitsrelevante Herausforderungen zu bewältigen.

INFO Bild: Salzgitter Flachstahl

www.inform-software.com

Vom Staplerflottenmanagement zur intelligenten Intralogistik

Datenanalyse, Vernetzung und künstliche Intelligenz verändern das Flottenmanagement. Statt einzelne Flurförderzeuge zu verwalten, rücken die Materialflüsse eines Unternehmens in den Mittelpunkt.

Lange konzentrierte sich das Staplerflottenmanagement auf Zugangssteuerung, Schockerkennung und Betriebsstundenerfassung. Heute geht es darum, Fahrzeugbewegungen zu analysieren, Wartezeiten aufzudecken und Transportprozesse zu verbessern. Für Tim Klauke-Garcia, Gründer und Geschäftsführer der ForkOn GmbH, beginnt dieser Weg mit einer Analyse des Betriebs.

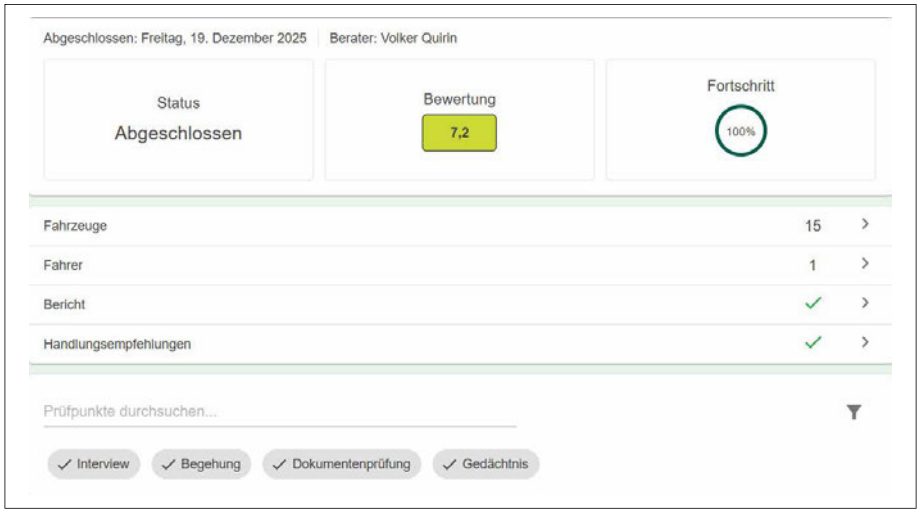
Ein Pilotprojekt erfordert keine festen Installationen. Ein Audit erfasst Werkspläne, Fahrzeuglisten, Anwendungsfälle und Ziele. Erst dann lässt sich beurteilen, welche Flotte sinnvoll ist. Im Mittelpunkt stehen Sicherheit, Effizienz und Nachhaltigkeit. Ein Pilotprojekt mit Live-Tracking machte bspw. kürzlich Umwege von Staplern zur Tankstelle oder Waage sichtbar. Die Daten belegten den Aufwand; ergänzend ließen sich Wiegedaten nach Strecke und Zeitraum auswerten.

Mischflotten vollständig erfassen

Nach Einschätzung von ForkOn verfolgen rund 90 % der Unternehmen eine Mehrmarkenstrategie für ihre Flotten. Herstellereigene Systeme bilden allerdings häufig nur einen Teil des Fuhrparks ab. Eine herstellerunabhängige Lösung erfasst dagegen unterschiedliche Staplermarken ebenso wie zeitweise eingesetzte Lkw, Kehrmaschinen oder andere Fahrzeuge. Auch externe Dienstleister lassen sich berücksichtigen. Diese vollumfängliche Erfassung unterstützt unter anderem die Gefährdungsbeurteilung des Betriebs.

Schnittstellen und Standards

API-Schnittstellen gewinnen an Bedeutung, um Daten zusammenzuführen. So können bspw. Wiegedaten direkt von einer Waage übernommen werden. Bei Flurförderzeugen gibt es des Weiteren erste standardisierte Schnittstellen, über die Funktionen wie die Schleichfahrt angesteuert werden können.



Im Audit werden Daten gesammelt und gemeinsam analysiert. Grundlage ist die transparente Darstellung auf dem Dashboard

Eine durchgängige Standardisierung fehlt jedoch bis heute. Die Herausforderung dabei: Sicherheits- und Assistenzsysteme unterscheiden sich in Funktion und Kommunikation. Für weitere Betriebsmittel fehlt ein übergreifender Rahmen.

KI verbindet Daten und Prozesse

Vorausschauende Wartung sollte mit den Materialflüssen abgestimmt werden. Dazu müssen vorab wichtige Fragen geklärt werden:

- Welche Aufträge stehen an?
- Welche Warenmengen müssen wann bewegt werden?
- Welche Fahrzeuge werden benötigt?

Mittlerweile kann künstliche Intelligenz die Daten aus bislang getrennten Systemen zusammenführen. Dazu zählen Flurförderzeuge, fahrerlose Transportsysteme, Batterien, Ladestationen und Tore. So lassen sich Zugangssteuerung, Pre-Op-Checks, Analysen und Wartungsplanung verbinden.

Auch Fahrer profitieren von digitaler Zugangssteuerung. Die Fahrzeugfreigabe lässt sich an Berechtigungen und Sicherheitsunterweisungen koppeln. Externe Bedingungen oder Ereignisse, wie Schlaglöcher oder verrutschende Überladebrücken, können Schäden verursachen. Erkennt das System demnach einen starken Stoß, kann das Fahrzeug gesperrt werden. Das schützt nachfolgende Fahrer und macht entstandene Schäden sichtbar.

Das Flottenmanagement entwickelt sich damit von der Verwaltung einzelner Stapler zur datenbasierten Steuerung der Fahrzeugbewegungen im Werk. Essenziell für den Erfolg ist die Auswahl der Informationen, die betriebliche Entscheidungen im Alltag flexibel ermöglicht.

INFO Bild: ForkOn

www.forkon.de



Wenn der Stapler die Ware wiedererkennt

Sensorik am Fahrzeug statt wiederholter Barcode-Scans: identpro verknüpft die Position von Staplern und Ladeeinheiten mit der automatischen Buchung von Warenbewegungen. Bei der Warsteiner Gruppe unterstützt das System eine Flotte von 36 Staplern an zwei Standorten.

In vielen Lagern verbindet der Barcode-Scan den physischen Warenfluss mit der Bestandsführung. Fahrer scannen Ladeeinheiten und Stellplätze, bestätigen Buchungen am Terminal und setzen ihre Fahrt fort. Was im Einzelvorgang wenig Zeit beansprucht, summiert sich über eine Schicht. Hinzu kommen Fehlscans, ausgelassene Buchungen und Suchfahrten, wenn der gespeicherte Bestand nicht mit der tatsächlichen Belegung übereinstimmt. Bei Mehrfachgabeln oder im Außenlager wird die manuelle Erfassung zusätzlich erschwert.

Die identpro Systems GmbH aus Troisdorf setzt deshalb auf eine Kombination aus Fahrzeugortung und automatischer Bewegungserfassung. Nachgerüstete Stapler liefern die Daten an ein Warehouse Execution System (WES), das die Lagerbewegungen dem führenden ERP- oder Lagerverwaltungssystem zurückmeldet. Die Identifikation einer bereits erfassten Ladeeinheit erfolgt dabei über ihren gespeicherten Standort. Der Fahrer muss sie beim erneuten Aufnehmen nicht scannen.

Position und Hubhöhe als Schlüssel

Die technische Grundlage bilden IoT-Sensoren am Fahrzeug. Ein LiDAR-Sensor erfasst Umgebungskonturen, anhand derer das System die Position des Staplers bestimmt. Reflektoren, Bodenmarkierungen oder GPS sind nach Angaben von identpro nicht erforderlich. Ein Ladungssensor erkennt die Aufnahme und Abgabe einer Ladeeinheit. Ein weiterer Sensor erfasst die Hubhöhe.



Beim Absetzen verknüpft die Software die Identität der Ladung mit der dreidimensionalen Position des Stellplatzes. Wird dort später wieder Ware aufgenommen, gleicht das WES Fahrzeugposition und Hubhöhe mit den hinterlegten Daten ab. Aus der Zuordnung von Ladungs-ID und x-, y- sowie z-Koordinate ergibt sich, welche Ladeeinheit der Stapler bewegt. Die automatische Wiedererkennung setzt damit voraus, dass die Ware zuvor im System erfasst und ihrem Standort korrekt zugeordnet wurde.

Laut Anbieter lässt sich die Ortung sowohl in Hallen als auch auf Außenflächen und in Untergeschossen einsetzen. Für Betreiber ist vor allem relevant, dass sich auf diese Weise zusammenhängende Transportprozesse über unterschiedliche Lagerbereiche hinweg abbilden lassen.



▲ Blick ins Staplercockpit bei Warsteiner: Das Fahrerterminal zeigt Ladeeinheiten und Transportaufträge an. Die Warenbewegungen erfasst das Warehouse Execution System von identpro automatisch und meldet sie an SAP EWM zurück

Digitaler Zwilling unterstützt den Leitstand

Aus den Positions- und Bewegungsdaten entsteht ein digitaler Zwilling mit Fahrzeugen, Ladeeinheiten und Stellplätzen. Der Leitstand erhält damit einen Überblick über die aktuelle Belegung und laufende Transporte. Jede erfasste Warenbewegung wird automatisch gebucht. Das unterstützt eine kontinuierliche Bestandsführung und reduziert den Aufwand für manuelle Rückmeldungen und Bestandsabgleiche.

Ein integriertes Staplerleitsystem verteilt Transportaufträge auf die Flotte und führt die Fahrer zur benötigten Ware. Dafür nutzt identpro nach eigenen Angaben KI-basierte Algorithmen. Leerfahrten sollen sich um bis zu 30 % reduzieren lassen. Der tatsächlich erreichbare Effekt hängt von den jeweiligen Transportabläufen und der Ausgangssituation im Lager ab.

Weitere Funktionen betreffen die Verladekontrolle, die Anbindung von Produktion und Fördertechnik sowie den Transport zwischen Werken. Beim Beladen prüft das System, ob die vorgesehene Ware dem richtigen Lkw zugeordnet wird. Ladeeinheiten lassen sich auch beim Verlassen einer Produktionsanlage oder eines Förderbands übernehmen. Auswertungen zu Fahrwegen, Auslastung und Engpässen ergänzen die operative Steuerung. Weitere Funktionen sind digitale Schichtübergabe und Kollisionswarnung.

Nachrüstung für gemischte Flotten

Das Fahrzeugpaket besteht aus LiDAR-, Ladungs- und Höhensensorik, einem Onboard-Rechner mit Funkmodul und einem Fahrerterminal mit vorinstallierter Client-Software. Nach Herstellerangaben eignet sich die Technik für nahezu alle gängigen Flurförderzeugtypen, darunter Frontstapler, Hochhubwagen und Klammerstapler. Auch Flotten unterschiedlicher Fabrikate können gemeinsam eingebunden werden.

Die Software wird als Cloud-Dienst bereitgestellt. Leitstand, Dashboards und Analysen sind über den Browser erreichbar und lassen sich standortübergreifend nutzen. Voraussetzung ist eine ausreichende Funkabdeckung per WLAN, LTE oder privatem 5G sowie die Stromversorgung der Fahrzeugtechnik. Bauliche Veränderungen an der Halle sind laut identpro nicht notwendig. Für die Einführung bis zum stabilen Betrieb nennt das Unternehmen je nach Projektumfang drei bis sechs Monate.

Die Anbindung an bestehende IT erfolgt über Schnittstellen wie REST-API, IDoc, OData und OPC UA. Für SAP EWM steht eine vorbereitete Integration zur Verfügung. Darüber hinaus können autonome mobile Roboter und fahrerlose Transportsysteme über VDA 5050 eingebunden werden. Damit lassen sich manuelle und automatisierte Transporte in einem gemeinsamen System koordinieren.

36 Stapler bei Warsteiner

Wie das Konzept im Betrieb eingesetzt wird, zeigt die Warsteiner Gruppe. An den Standorten Warstein und Paderborn hat identpro insgesamt 36 Stapler ausgestattet. Die erfassten Flächen umfassen 280.000 beziehungsweise 70.000 m². Zum Projekt gehören außerdem 15 Verladerampen und 20 Verladeflächen. Ziele waren mehr Transparenz über Voll- und Leergutbestände, ein einfacheres Leerguthandling und weniger Leerfahrten.

Eine Besonderheit sind doppellange, verstellbare Mehrfachgabeln, mit denen die Fahrzeuge bis zu zwölf Ladeeinheiten gleichzeitig transportieren. Gerade bei solchen Lastbildern verursacht die einzelne Erfassung jeder Palette zusätzlichen Aufwand. Das WES ergänzt bei Warsteiner SAP EWM, steuert die Staplerflotte und meldet die Bewegungen automatisch zurück. Die SAP-seitige Implementierung übernahm die prismat GmbH.

Leergut wird über vier Klicks am Staplerterminal vereinnahmt. Für den Warenaustausch zwischen beiden Werken wurde ein Ladebild eingeführt, das auch die Übergabe ohne erneuten Scan ermöglicht. Das Beispiel zeigt, wie sich die automatische Bewegungserfassung auch bei komplexen Ladebildern mit einer bestehenden Lagerverwaltung verbinden lässt.

INFO Bild: identpro Systems

identpro.de

ABF optimiert Staplertracking mit 3D-LiDAR-Technologie

Die eigenen Intralogistik-Prozesse zu optimieren und Materialflüsse zu digitalisieren, stellt produzierende Unternehmen vor große Herausforderungen – insbesondere, wenn dabei hohe Komplexität, Masse und Zeitdruck aufeinandertreffen.



3D-LiDAR-Technologie ermöglicht die präzise Ortung bemannter Stapler und eine durchgängige Materialverfolgung

Mit der Integration von 3D-LiDAR-Ortungstechnologie in seine Softwarelösung OneBase MFT will das österreichische Unternehmen ABF neue Maßstäbe bei der Digitalisierung intralogistischer Prozesse setzen. Die Technologie ermöglicht eine präzise Positionsbestimmung bemannter Flurförderzeuge und sorgt für eine durchgängige Nachverfolgbarkeit von Materialbewegungen.

Im Mittelpunkt der Lösung steht ein Real Time Locating System (RTLS), das Staplerpositionen in Echtzeit ermittelt und damit sämtliche Bewegungen von Ladeeinheiten erfasst. Gegenüber herkömmlichen 2D-LiDAR-Systemen bietet die neue 3D-Technologie laut ABF insbesondere in komplexen Lagerumgebungen eine höhere Ortungsgenauigkeit. Da keine fest installierte Infrastruktur erforderlich ist, lässt sich das System flexibel auf zusätzliche Lagerbereiche erweitern.

Durchgängige Materialverfolgung

Das RTLS bildet die Grundlage für ein integriertes Staplerleitsystem mit Lagerverwaltung (WMS). Dieses verknüpft Produktions-, Lager- und Versandprozesse und ermöglicht eine lückenlose Nachverfolgung der Paletten entlang der gesamten Materialflusskette.

Bereits bei der Übernahme aus der Produktion werden Materialbewegungen automatisch erfasst. Über Schnittstellen gelangen relevante Daten aus dem bestehenden ERP-System in das WMS. Die Einbindung von Etikettierrobotern und Scannern an den Produktionsausgängen unterstützt zusätzlich die automatisierte Materialerfassung.

Auch die Verladung wird digital gesteuert. Anstelle manueller Lieferscheinübergaben organisiert das WMS die Verladeprozesse und übermittelt entsprechende Fahraufträge an die Staplerfahrer. Individuelle Regelwerke, beispielsweise zur Berücksichtigung von Mindesthaltbarkeitsdaten, lassen sich in die Prozesssteuerung integrieren. Mithilfe der präzisen Ortungsdaten kann das System zudem überprüfen, ob Paletten dem richtigen Lkw zugeordnet werden.

Kostensenkung durch optimierte Prozesse

Durch die Kombination aus Echtzeitortung, digitaler Prozesssteuerung und zentraler Bestandsverwaltung sollen Unternehmen ihre Intralogistik effizienter gestalten und Fehlerquellen reduzieren können. ABF verfügt über mehr als 15 Jahre Erfahrung mit Transportleitsystemen und Intralogistiklösungen und hat Projekte unter anderem in der Metall-, Holz- und Lebensmittelindustrie umgesetzt.

„Mit unseren Lösungen verhelfen wir unseren Kunden zu einer effizienten und transparenten Intralogistik und damit zu Kostensenkungen von bis zu 30 %“, erklärt Christian Hiebl, COO der ABF GmbH.

INFO

Bild: ABF GmbH

abf.at

Diese Themen erwarten Sie in der nächsten STAPLERWORLD 1.2027:

LogiMAT 2027: Impulse für die FFZ-Branche

Vergleichende Interviewstrecke mit drei ausgewählten Branchenstimmen als Inspiration für den Messebesuch

LogiMAT 2027: Special zu aktuellen Innovationen

Liste der Aussteller in Halle 9 und 10 sowie ein Überblick über die Produkthighlights und Schwerpunkte der Messe

Schlaglichter auf Unternehmen

Interviews und Artikel über aktuelle Aktivitäten auf internationalen und lokalen Märkten

FFZ-Zubehör

Informationen über Anbaugeräte, insbesondere über Mehrfachpaletten-klammern, Ballenklammern und Gabelzinken

Diese Themen erwarten Sie in der nächsten FTS/AMR-FACTS 1.2027:

LogiMAT 2027: Impulse für FTS/AMR-Branche

Vergleichende Interviewstrecke mit drei ausgewählten Branchenstimmen als Inspiration für den Messebesuch

LogiMAT 2027: Special zu aktuellen Innovationen

Liste der Aussteller in Halle 8 sowie ein Überblick über die Produkthighlights und Schwerpunkte der Messe

FTS/AMR-Lösungen

Hochlast-AMR für den Transport schwerer Güter: Informationen zu heutigen Lösungen und künftigen Anwendungsszenarien

Navigation

Intelligente Flotten dank KI-Unterstützung: Details zu Potenzialen und Herausforderungen bei Schnittstellen, Sensoren und Sicherheit

TERMINE

Redaktionsschluss:	28.01.2027
Anzeigenschluss:	12.02.2027
Erscheinungstermin:	02.03.2027

IMPRESSUM

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

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 8 58 53 - 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


INNOVAT
HANGCHA
RS450
35-100
HANGCHA
HANGCHA
HANGCHA


-ION
HNOLOGY
IVE LITHIUM-ION
HANGCHA
ISCHE ZEITALTER