

Lageroptimierung im Kühlhaus

Artikel vom **23. Februar 2026**

Flurförderzeuge



Die Gelenkstapler sind in engen Gängen einsetzbar und in einer speziellen Kühlhausvariante erhältlich (Bild: Combilift).

Der Bau neuer Lagerhallen kann einige Jahre dauern und erfordert erhebliche Investitionen. Die Maximierung der Lagerdichte in den bestehenden Einrichtungen eines Unternehmens hat daher Priorität. Dies ist besonders relevant im Bereich der temperaturkontrollierten Lagerung, da neben den hohen Kosten für den Bau neuer Gebäude die Erweiterung der gekühlten Bereiche auch zu höheren Energiekosten führt.

Analyse des Ist-Zustands

Ein guter Ausgangspunkt für die Optimierung der Lagerkapazität ist eine Beurteilung der derzeit eingesetzten Staplertypen. Sind sie in der Lage, in engen Gängen zu arbeiten und benötigen wenig Platz zum Manövrieren? Erreichen sie die notwendigen Hubhöhen für die Lagerung in Hochregalen? Arbeiten sie auch über längere Zeiträume hinweg

zuverlässig bei extrem niedrigen Temperaturen und bieten den notwendigen Komfort für das Bedienpersonal in dieser Arbeitsumgebung? Martin McVicar, Mitbegründer und CEO von Combilift, erläutert dazu: »Für uns war Combilift schon immer mehr als ein Entwickler und Hersteller von Gabelstaplern und anderen Flurförderzeugen. Platz ist eines der wertvollsten Güter unserer Kunden, und wenn unsere Stapler die Lagerdichte für sie verbessern können, profitieren alle davon. Bei dem anhaltenden Bedarf an Lagerflächen und ständig steigenden Geschäftskosten ist die optimale Nutzung vorhandener Flächen wichtiger denn je. Zu den weiteren Vorteilen gehört natürlich auch, dass kein Umzug in ein neues Gebäude notwendig ist, dass die mit einem Neubau oder einer Erweiterung verbundene Bürokratie wegfällt und dass keine Kosten für die Anmietung zusätzlicher Lagerkapazitäten außerhalb des Unternehmens entstehen.«

Die passenden Gelenkstapler

Die Gelenkstapler der Reihe »Aisle Master« erfüllen diese Anforderungen. Das Kühlhausmodell wurde speziell für die Bedürfnisse dieses Sektors entwickelt und bietet eine besonders gute Manövrierbarkeit in engen Gängen. Damit ist der Gelenkstapler eine notwendige Voraussetzung für die Optimierung der Lagerdichte und für die Kostenreduktion pro Palette. Die Stapler können sowohl Gegengewichtsstapler für das Entladen als auch Schubmaststapler für die Regaleinlagerung effizient ersetzen, was sie zu einer vielseitigen und kostengünstigen Alternative macht. Sie sind in Gängen ab einer Breite von 1,60 Metern einsetzbar. Im Vergleich zu herkömmlichen Schubmaststaplern, die breitere Gänge zum Manövrieren benötigen, lässt sich mit den Staplern der Reihe »Aisle Master« laut Combilift die Lagerkapazität um über 30 Prozent steigern. Mit Hubhöhen von bis zu 15 Metern kann Raum in der Vertikalen bestmöglich genutzt werden. Die Maximierung der Kapazitäten dieser Stapler durch Verengung der Gänge und Erhöhung der Regale ist kostengünstiger und einfacher als die Suche nach neuen Räumlichkeiten oder der Neubau von Lagerhallen.



Mit Hubhöhen von bis zu 15 Metern kann Raum in der Vertikalen bestmöglich genutzt werden (Bild: Combilift).

Speziell für Kühllhäuser

Die Gelenkstapler sind für die anspruchsvollen Bedingungen im Kühlhausbetrieb ausgelegt. Während andere Flurförderzeuge oft Schwierigkeiten mit den Temperaturunterschieden zwischen tiefgekühlten, gekühlten und ungekühlten Bereichen haben, bewältigen die »Aisle Master«-Kühlhausmodelle diese Übergänge ohne Kondensationsprobleme. Die vollständig geschlossene und beheizte Kabine hält das Fahrpersonal warm, reduziert die Pausenzeiten und steigert so die Produktivität. Barcodes lassen sich mit dem integrierten Scanner von der Kabine aus lesen. Zusätzlich zu den Gabelstaplern bietet Combilift auch andere Produkte mit Kühllhauspezifikation an, etwa den Deichselstapler »Combi-WR«. Dieses Gerät ist ebenfalls für sehr schmale Gänge und platzsparenden Betrieb konzipiert. Der Deichselstapler ist mit dem speziellen Multipositions-Deichselarm ausgestattet, und schafft so ein sichereres Arbeitsumfeld für das Bedienpersonal und Personen in der Nähe. Das Bedienpersonal steht neben dem Gerät statt dahinter und damit außerhalb der potenziellen Quetschzone zwischen Regal und Stapler. Die robuste Konstruktion des »Combi-WR« und die spezielle Kühllhausausstattung machen ihn zum passenden Flurförderzeug für Unternehmen, die

Mitgängergeräte den Aufsitzmodellen vorziehen.

Beispiele aus der Praxis

Von der erfolgreichen Optimierung berichtet Logistikmanager Mark Cooley von der JDM Food Group: »Beim Bau des Kühlhauses wurde uns klar, dass wir einen Stapler brauchen, der für die niedrigen Temperaturen und die extrem engen Platzverhältnisse geeignet ist, und der »Combi-WR« passte genau zu diesen Anforderungen. Die einfache und unkomplizierte Bedienung war ebenfalls ein großer Anreiz. Im Vergleich zu Aufsitzmodellen ist die Schulung des Personals für den Deichselstapler schneller und einfacher. Außerdem ist die Arbeit mit ihnen sicherer, wenn sich andere Personen in der Nähe aufhalten.«



Der Deichselstapler »Combi-WR« ist ebenfalls für schmale Gänge konzipiert und als Kühlhausvariante erhältlich (Bild: Combilift).

Auch das Unternehmen Jordan International Transport entschied sich im Rahmen der Erweiterung seines Kühlhauses zur Zwischenlagerung von Fisch und Meeresfrüchten in der nordirischen Grafschaft Tyrone für die Anschaffung des Deichselstaplers. Distributionsleiter Barry McIlvanna erläutert dazu: »Das Tiefkühlsystem muss genauso hart arbeiten wie im eigentlichen Lagerplatz, um die relativ unproduktiven Zugangsbereiche zu kühlen. Mit Standardregalen und konventionellen Flurförderzeugen wie Gegengewichtsstaplern und Palettenhubwagen, die wir zuvor verwendet hatten, konnte nur etwa die Hälfte des Raums für die Lagerung genutzt werden. Mit dem neuen System liegt die Nutzungsrate jetzt bei 85 Prozent und der Tiefkühlkreislauf arbeitet wesentlich effizienter und damit kosteneffektiver.«

Kostenlose Beratung

Combilift unterstützt seine Kunden bei der Maximierung von Lagerkapazitäten mit kostenloser Beratung. Laut Unternehmensangabe konnten einige der Kunden allein durch den Wechsel zu den wendigen Flurförderzeugen bis zu 100 Prozent zusätzliche Lagerkapazität gewinnen.



Combilift Ltd.

Infos zum Unternehmen

Combilift Ltd.

Gallinagh

IRL- Co. Monaghan

00353 47 80500

info@combilift.com

www.combilift.com
