# Gelenkstapler: Effizienz im Kühlhaus erhöht

Artikel vom **16. Mai 2021**
Flurförderzeuge

Die bestmögliche Nutzung von Lagerraum gilt besonders für den Kühlhaus- und Tiefkühlbereich, wo die pro Quadratmeter anfallenden Lagerkosten wesentlich höher sind. Mit Gelenkstaplern von Combilift ist ein effizientes Handling gewährleistet.




Die Gelenkstapler meistern die Temperaturunterschiede vom Tiefkühlbereich bis zur Raumtemperatur. Bilder: Combilift

Der britische Backwarenhersteller Higgidy suchte nach einer solchen Lösung für seine Kühlhauslager an der Südküste Englands und wurde mit zwei »Aisle Master«-Gelenkstaplern des irischen Herstellers Combilift fündig. Diese Stapler sind flexibel in den Kühl- und Tiefkühlbereichen sowie in den Verpackungslagern einsetzbar. Die Fahrzeuge haben einen Fahrerstandstapler und einen Gegengewichtsstapler ersetzt. Ein Hauptgrund für die Wahl dieser Modelle war ihre Fähigkeit, »alles zu schaffen«, wie

Logistikmanager Dean Parsons erklärt. »Beide bisherigen Stapler waren in ihren Einsatzmöglichkeiten sehr eingeschränkt. Der Standstapler konnte zum Beispiel nur im Kühlhaus arbeiten und der Gegengewichtsstapler kam mit einigen Oberflächen nicht gut zurecht, wenn er draußen unterwegs war. Das Schöne an den Gelenkstaplern ist, dass sie überall einsetzbar sind, also draußen Ware entladen und diese direkt zu dem dafür vorgesehenen Lagerbereich bringen können, sodass wir einen viel höheren Grad an Flexibilität haben.« Die bestmögliche Nutzung des verfügbaren Lagerraums war ein weiteres Anliegen. Dieses konnte dank des Stapler-Designs und seiner Fähigkeit, in schmalen Gängen und auf engem Raum zu arbeiten, gelöst werden. So gelang es, die Arbeitsgangbreiten auf ein Minimum zu reduzieren, um eine optimierte Palettendichte zu erreichen. Die Installation eines doppeltiefen Lagersystems im Verpackungslager erhöhte zudem die bisherige Kapazität um 50 Prozent. Der ständige Übergang zwischen -22 Grad Celsius im Tiefkühlbereich, +3 Grad Celsius im Kühlraum bis hin zur Raumtemperatur ist für jede Ausrüstung eine Herausforderung. Higgidy musste sicherstellen, dass alle neuen Stapler diese Temperaturschwankungen ohne negative Auswirkungen wie zum Beispiel Kondensatbildung auf Dauer meistern konnten. Die Stapler sind mit beschlagfreiem Glas an der Oberseite sowie an den Front- und Heckscheiben ausgestattet. Die leistungsstarken Batterien mit 930 Ampèrestunden wirken der Batterieentleerung entgegen, die bei extremer Kälte ein Problem darstellen kann.

## Überall einsetzbar

Die Stapler verfügen über weitere Merkmale, die auf die spezifischen Anforderungen des Backwarenherstellers zugeschnitten wurden: Die dreifach teleskopierbaren Gabeln haben eine geschlossenen Länge von 1200 Millimetern. So können die Stapler um enge Winkel und Ecken manövrieren, insbesondere im Kühlhaus.




Der Lagerraum konnte dank des Stapler-Designs und seiner Fähigkeit, in schmalen Gängen und auf engem Raum zu arbeiten, optimiert werden (Bild: Combilift).

Dank der vergrößerten Länge von 2350 Millimetern können die Gabeln problemlos auf Paletten zugreifen, selbst in den doppelttiefen Regalen. Die Modelle haben eine Heckbreite von 1420 Millimetern, die selbst dann eine sehr hohe Stabilität bietet, wenn 800 Kilogramm schwere Paletten in das obere Regal in 3,6 Meter Höhe gehoben werden müssen.

## Straßentauglich und flexibel

Das Betriebsgelände ist sehr weitläufig, und die Straßentauglichkeit der Gelenkstapler ist gegenüber den bisherigen Staplern ein großer Fortschritt, da sie einen schnellen Standortwechsel zwischen den verschiedenen Bereichen erlauben und den Fahrern eine ruhige Fahrt auf einer unebenen Straße bieten. Johnny Weaver, Logistikkoordinator und Fahrer, ist auch von der Übersicht beeindruckt: »Als wir größere Paletten mit dem

Gegengewichtsstapler bewegten, mussten wir immer rückwärts fahren, damit wir sehen konnten, wohin wir fuhren – und rückwärts zu fahren ist sowohl riskant als auch unbequem.« Die neuen Stapler von Combilift haben sich bereits bewährt. Das Unternehmen plant nun, ältere Gegengewichtsstapler durch »Aisle Master« zu ersetzen, sobald deren Mietvertrag ausgelaufen ist. »Es gibt viele Vorteile, nur einen einzigen Staplertyp zu verwenden – vorausgesetzt, es ist einer, der mit nur einer Batterieladung lange durchhält«, sagt Parsons. »Unsere Fahrer brauchen nur noch einen einzigen Führerscheintyp, und die Wartung wird auch vereinfacht.« Die »Aisle Master«-Produktpalette umfasst Modelle mit Elektro-, Gas- und Dieselantrieb und mit Tragfähigkeiten von bis zu 3 Tonnen sowie Hubhöhen von bis zu 15 Metern. Die Stapler werden in Deutschland durch ein bundesweites und sehr dichtes Händlernetz betreut.

---

COMBiLiFT
LiFTING INNOVATION

**Combilift Ltd.**
**Infos zum Unternehmen**

---

**Combilift Ltd.**
Gallinagh
IRL- Co. Monaghan

---

00353 47 80500

---

info@combilift.com

---

www.combilift.com

---

© 2025 Kuhn Fachverlag