

Ausgabe 1 | April 2024

Linde Material Handling

Linde

RICHTER
FÖRDERTECHNIK

Aktuell

Die Zeitschrift für unsere Kunden und Geschäftspartner

Aus Daten werden Potenziale

Prozessanalyse der Kommissionierung bei der Alberts Gruppe

LINDE PRODUKTE
(Kompakt-)Klasse auf
kleinem Raum

SONDERBAU
R30 T Schubmaststapler
mit Tragdorn

INTERVIEW
Zertifizierung nach
DIN ISO 45001 und ISO 14001

Liebe Leserinnen und Leser,

es ist ein bekanntes Mantra der Intralogistik: Lläuft etwas gut, heißt das noch lange nicht, dass es nicht noch besser laufen könnte. Doch dafür braucht es natürlich einen äußerst genauen Blick auf alle Faktoren, die einem maximal effizienten Warenfluss im Wege stehen. Erfahren Sie in unserem Bericht aus der Praxis (Seite 4-5), wie sich intralogistische Prozesse bis ins Detail analysieren und optimieren lassen. Eine KI-basierte Softwarelösung schafft hierfür die Voraussetzungen.

Ein weiteres Highlight stellt unser exklusives Interview mit Steffen Georg dar (Seite 6), der von Seiten Richter Fördertechnik maßgeblich an den erfolgreichen Zertifizierungen nach DIN ISO 45001 und ISO 14001 Ende vergangenen Jahres beteiligt war.

Darüber hinaus stellen wir Ihnen im Bericht rechts (Seite 2) eine Sonderbaulösung vor, die sich insbesondere für den sicheren Transport von großvolumigen Papierrollen oder grundsätzlicher Rollenware eignet. Die neuen Linde-Modelle im Produktsegment der Niederhubwagen präsentieren wir Ihnen auf Seite 3.

Und auch im weiteren Magazinverlauf gibt es Neues zu berichten: im Kurzportrait möchten wir Ihnen unseren neuen Kollegen und Gebietsverkaufsleiter Michael Hilger, Nachfolger von Stefan Helmert, persönlich vorstellen (Seite 7). Das erweiterte Kursangebot der hauseigenen Richter Akademie wird Sie sicherlich interessieren (Seite 7). Neu bei uns im Ausbildungsangebot ist u.a. die Berufskraftfahrer-Weiterbildung nach BKrFQG.

Eine spannende und informative Lektüre wünscht Ihnen

Ihr Richter-Team



AUSZEICHNUNG

RICHTER FÖRDERTECHNIK ALS ERFOLGREICHSTER LINDE-HÄNDLER 2023 AUSGEZEICHNET

Zu Beginn eines jeden Jahres werden auf der Auftaktveranstaltung von Linde Material Handling die besten Linde-Händler und Leistungen innerhalb der Organisation für das vergangene Jahr prämiert. Im Rahmen einer festlichen Gala erfolgt die feierliche Übergabe an alle Gewinner.

Dieses Jahr haben wir unter großem Jubel den Preis für die beste Verkaufsleistung in 2023 erhalten und sind erfolgreichster Linde-Händler 2023 geworden. Dafür gekämpft und gearbeitet wurde das ganze Jahr - aber in einem grandiosen Endspurt im letzten Quartal haben wir uns den 1. Platz auf dem Siegerpodest sichern können. Seit 1991 stand Richter Fördertechnik bislang insgesamt 21 Mal auf dem Siegerpodest, davon beeindruckende 15 Mal auf dem 1. Platz.

Zeit für uns, DANKE zu sagen und den Erfolg mit Ihnen zu teilen! Die Auszeichnungen, die wir in den vergangenen Jahren erhalten haben, basieren in erster Linie auf den starken und vertrauensvollen Geschäftsbeziehungen zu Ihnen. Ohne Sie wären diese Erfolge nicht möglich gewesen. Wir freuen uns auf weitere gemeinsame Projekte in der Zukunft und nehmen die Auszeichnung gleichzeitig als Ansporn für 2024!

SONDERBAU

R30 T SCHUBMASTSTAPLER MIT TRAGDORN FÜR PAPIERROLLENTRANSPORT

Ein besonderes Fahrzeug für spezielle Ladung: Dieser Sonderbau ist für einen Kunden realisiert worden, der in der Herstellung von Hygienepapieren ansässig ist. Mit dem Fahrzeug können große Papierrollen von bis zu 2,7 Meter Länge und einem Durchmesser bis zu 2,5 Metern transportiert werden. Die Vorteile dieses umgebauten Schubmaststaplers liegen zum einen in der kompakten Bauweise, wodurch eine enorme Wendigkeit in den engen Produktionsbereichen möglich ist. Zudem erleichtert die Queranordnung des Fahrerarbeitsplatzes einen sicheren Transport der großvolumigen Rollen, da die Sicht durch die Rollen-Aufnahme in Lastrichtung stark eingeschränkt ist.

Technische Eigenschaften:

- Grundgerät: Linde R16 G – Sonderumbau zu R30 T
- Tragkraft: 3.000 kg
- LSP: 1.350 mm
- Hub: 1.700 mm
- Tragdorndurchmesser: 200 mm | Tragdornlänge: 2.000 mm
- Vier bremsbare Lasträder 285 x 100 mm in Tandemanordnung
- Breite Innenkante/Innenkante Radarm: 2.065 mm
- Breite Außenkante/Außenkante Radarm: 2.490 mm
- Bodenfreiheit unter den Radarmen: ca. 130 mm
- Inkl. Dokumentation und CE-Zertifizierung



(Kompakt-)Klasse auf kleinem Raum



Beim Transport von Lasten zwischen 1.600 (Linde T16 P) und 2.000 Kilogramm (Linde T20 P) überwinden die agilen Lagerhelfer Steigungen von bis zu 15 Prozent (Linde T16 P) beziehungsweise 13 Prozent (Linde T20 P). Die Chassisbreite liegt in allen Varianten bei kompakten 720 Millimetern. Als neue Ausstattungsoption steht ein Anbaubügel aus Metall zur Verfügung; dieser dient zur Befestigung von Arbeitsscheinwerfern, Scannern oder dem Linde BlueSpot™.

Stark frequentierte Empfangsbereiche, Versandhallen, Lkw-Ladeflächen und Co.: Überall dort spielen die neuen Linde T16 P-T20 P ihre Stärken voll aus – jetzt unter anderem mit breiterer Fahrerstandplattform, robusteren seitlichen Schutzbügeln sowie zahlreichen weiteren Ergonomie- und Sicherheitsoptionen.

Intralogistik ohne Niederhubwagen? Eine Frage, die sich im Grunde niemals stellt. Umso mehr aber die, wie es mit den unverzichtbaren Fahrzeugen noch bedienerfreundlicher, zügiger, sicherer und vor allem flexibler geht. Eben dieser Fragenkatalog lag auch der Entwicklung der neuen Linde T16 P-T20 P zugrunde, die das Bindeglied zwischen reinen Mitgängergeräten und Fahrzeugen mit fester Fahrerstandplattform darstellen. Damit sind wir schon bei einem zentralen Charakterzug dieser Modelle: Schließlich können Bedienende die Geräte im Handumdrehen dem jeweiligen Einsatzzweck anpassen. Sind schnelle Warenbewegungen an der Lkw-Rampe oder präzise Manöver auf Ladeflächen gefragt, lassen sich die Flurförderzeuge als klassische, platzsparende Mitgängergeräte nutzen. Geht es dagegen um Gütertransporte über kurze bis mittlere Distanzen, werden

Fahrerstand und Seitenbügel einfach ausgeklappt – und die Fahrt kann beginnen.

Die richtige Power im richtigen Moment

Für den nötigen Antrieb sorgt bei den neuen Multitalenten ein kräftiger 1,2-kW-Drehstrommotor, der die Linde T16 P-T20 P bis auf 8,5 km/h beschleunigt. Apropos kräftig: Ebenfalls „mit an Bord“ ist ein automatischer Booster-Effekt. Er erleichtert dem Logistikpersonal durch einen gezielten Drehmomentschub das Gerätehandlung in schwierigen Situationen – also etwa, wenn sich eine Palette im Lkw beim Entladen besonders widerspenstig gibt. Als Energielieferanten dienen neben klassischen Blei-Säure- wahlweise auch modernste Li-ION-Batterien. Beide Varianten können übrigens optional mit integrierten-Ladegeräten bestellt werden, was Betreiber unabhängig von festen Ladepunkten macht.

Bedienerbedürfnisse im Blick

Zugleich gilt natürlich: Das kräftigste, ausdauerndste Gerät ist nur so praxistauglich, wie es in puncto Bedienerfreundlichkeit abliefern. Hier führen die neuen Linde-Lagertechnikgeräte unter anderem ihre auf 663 Millimeter verbreiterte und niedrig angelegte Fahrerstandplattform ins Feld. Aus rutschfestem Gummi gefertigt, reduziert sie – auch dank zusätzlicher Federung – belastende Vibrationen auf ein Minimum. Die gepolsterten Seitenbügel wiederum sind in der neuesten Geräte-Generation noch robuster konstruiert. Weiteres Ergonomie-Plus: Der Aktivierungswinkel des speziellen Linde-Deichselkopfs liegt nun bei 65 Grad, wovon vor allem Bediende mit geringer Körpergröße profitieren. |

PRAXISBERICHT

WIE AUS DATEN POTENZIALE WERDEN

Gute Auftragslage, volles Lager - aber zu wenig Fachkräfte für die Kommissionierung der Waren! Anfang 2023 sah sich die Alberts Gruppe am Hauptstandort Herscheid genau damit konfrontiert. Um aus vorhandenen Ressourcen, personell und prozessbedingt, das Maximale zu schöpfen, hat sich das Unternehmen entschlossen, neue Wege zu gehen.

Dieser Entschluss war der Start des gemeinsamen Projektes von Alberts, Richter Fördertechnik und dessen Partnerunternehmen MotionMiners aus Dortmund – Spezialisten für digitale Prozessanalysen, um Ergonomie und Effizienz im Logistikbereich zu optimieren. „Um unser Problem zu minimieren, haben wir auf frische Impulse von außen gesetzt. Am grundsätzlichen Fachkräftemangel und der regionalen Verkehrssituation – der mehrjährigen Sperrung der Bundesstraße A45 bei Lüdenscheid – können wir wenig ändern. Letztere Thematik trifft uns massiv, da nahezu der komplette Arbeitsmarkt Richtung Hagen, Dortmund für uns weggebrochen ist. Selten bewerben sich Kandidaten von dort aufgrund der langen Anfahrtsdauer“, fasst Jörg Schöttler, Projektmanager bei Alberts und Mitglied des Motion-Mining-Projektteams, zusammen.

Eine Stellschraube blieb, an der man bei Alberts aktiv drehen konnte: Die eigenen Kommissionierprozesse. Denn als langjähriger Partner von Baumärkten und Fachhandel im Do-It-Yourself Bereich heißt es während der Hochsaison von Ende März bis Mitte Juni bei Alberts Vollgas. Solange die Gartensaison läuft, muss die Ware schnell in den Handel. Jede Palette, die verzögert das Lager verlässt, kostet Geld. Immerhin dreht das Unternehmen in diesen vier Monaten rund 60 % des Jahresumsatzes.

Messen - auswerten - optimieren

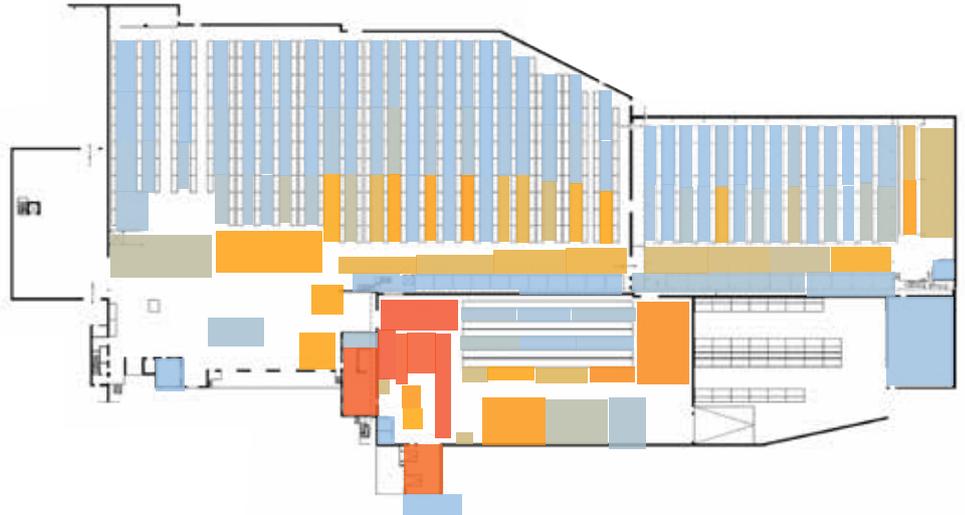
Die Zielvorgabe für MotionMiners war klar. Effizienzbewertung der Lagerprozesse und Laufwege, Bewertung der Ergonomie und Aufzeigen von Optimierungsvorschlägen – mit Fokus auf den saisonalen Hochbetrieb.



Die Erfassung der Daten erfolgt durch tragbare Sensoren sowie durch kompakte Bluetooth-Sender.



Heatmaps geben Hinweise auf Ineffizienzen oder ergonomische Risiken in logistischen Arbeits-Prozessen. Dunkelrote Bereiche zeigen Regionen mit besonders hoher Frequentierung oder langen Wartezeiten an. Außerdem ist eine Ergonomie-Analyse auf Regionsbasis möglich. Heatmaps stellen ein vielseitiges Hilfsmittel für die Prozessanalyse bei Motion-Mining® dar.



„ALLE BETEILIGTEN SEITENS RICHTER FÖRDERTECHNIK & MOTIONMINERS WAREN SEHR KOMPETENT UND SIND FLEXIBEL AUF KURZFRISTIGE ÄNDERUNGSWÜNSCHE EINGEGANGEN. WIR BEDANKEN UNS FÜR DIE GUTE ZUSAMMENARBEIT.“

JÖRG SCHÖTTLER & DANIEL GROTE,
Gust. Alberts GmbH & Co. KG



Das erhoffte Resultat: Optimierte Prozesse ermöglichen es, auch mit vorhandenem Personal mehr Ware zu kommissionieren. Zeitgleich macht eine verbesserte ergonomische Arbeitsweise in der Kommissionierung das Unternehmen als Arbeitgeber für neues Fachpersonal attraktiver.

Bis zu 26 Mitarbeiter und relevante Orte im Lager bei Alberts wurden im Messzeitraum mit Sensoren und Kleinstfunktensendern ausgestattet, um anonymisierte Daten zu Körperhaltung, wiederkehrenden Prozessen, Laufwegen, Dauer oder genutzten Hilfsmitteln zu sammeln. MotionMiners setzt zur Analyse KI-basierte Software ein, um manuelle Arbeitsprozesse zu visualisieren. Im Falle von Alberts kamen so während der Messung über 864 Datenstunden, 1.134 aufgezeichnete Touren in 152 verschiedenen Bereichen zusammen.

Daniel Grote, im Logistikcontrolling bei Alberts tätig und ebenfalls Teil des Projektteams: „Durch die sehr umfangreiche und detaillierte Auswertung liegen uns nun erstmalig fundierte Kennzahlen vor, die uns ein genaueres Bild von bereits bekannten, wie auch neuen Problemen liefern. Diese neue Datenbasis ermöglicht es uns, einzelne Maßnahmen gezielter zu priorisieren, zu planen und umzusetzen.“

„Beispielsweise zeigen die Daten, dass unsere Kommissionierer pro Schicht rund 15-20 km Laufstrecke zurücklegen. Oder das 20 % der Tätigkeiten in gebeugter Haltung bzw. über Schulter ausgeübt werden müssen, häufig verbunden mit dem Handhaben von schweren Lasten bis zu 15 kg. Eine hohe ergonomische Belastung für unsere Mitarbeiter und zu lange Wege“, ergänzt Jörg Schöttler.

Datenbasiertes Handeln

Dem Thema „zu hohe Laufwege“ nahm sich Alberts unmittelbar nach Projektende an und strukturierte das Lager teilweise um. Bestehende Regale wurden umgebaut und Artikel neu eingelagert. In nur sieben Wochen hatte sich die Investition von mehreren tausend Euro für diese Umbaumaßnahme durch die verbesserten Laufzeiten in der Kommissionierung amortisiert. „Das verdeutlicht anschaulich das enorme Potenzial, das sich für Unternehmen aus KI-basierten Datenanalysen ergeben kann. Sowohl monetär, als auch im Hinblick auf verbesserte ergonomische Arbeitsbedingungen für den oftmals körperlich anspruchsvollen Beruf des Kommissionierers“, sagt Ferdinand Bardens, Projektverantwortlicher und Leiter der Intralogistik bei Richter Fördertechnik, der als Bindeglied zwischen dem Unternehmen Alberts und den MotionMiners fungierte.

Die Datenanalyse hat überzeugt bei Alberts und Optimierungsmaßnahmen werden ein permanenter Prozess im Unternehmen bleiben – damit selbst in Hochphasen die gewohnte Flexibilität und die kurzen Lieferzeiten für Kunden und Handelspartner ein Selbstverständnis bleiben.

GUST. ALBERTS GMBH & CO. KG

Die Gust. Alberts GmbH & Co. KG agiert mit rund 500 Mitarbeitern international an fünf Standorten. In Deutschland, Europa und der Welt hat sich Alberts in den vergangenen 170 Jahren zum erfolgreichen und stetig expandierenden Systemanbieter für Handel, Handwerk und Industrie entwickelt. Das Sortiment umfasst über 7.000 Artikel aus dem Do-It-Yourself Bereich. Sie finden sich in fast jedem Baumarkt und im Fachhandel.

INTERVIEW

Richter Fördertechnik erfolgreich nach DIN ISO 45001 & ISO 14001 zertifiziert – EcoVadis-Rating kurz vor Abschluss

Im Interview mit Steffen Georg, zuständiger SGA-Beauftragter & Fachkraft für Arbeitssicherheit im Hause Richter, reden wir über die Umsetzungsphase, praktische Beispiele und Vorteile der ISO-Zertifizierungen.



Herr Georg, können Sie uns etwas über Ihre Rolle als Fachkraft für Arbeitssicherheit und SGA-Beauftragter bei Richter Fördertechnik im Rahmen der Zertifizierungen erzählen?
Gerne. In dieser Position bin ich verantwortlich für die Entwicklung, Einführung und Überwachung von Systemen und Prozessen, die uns in die Lage versetzen, sichere und gesundheitsgerechte Arbeitsplätze bereitzustellen und natürlich auch arbeitsbedingte Verletzungen und Erkrankungen zu vermeiden. Bei der Einführung des Umweltmanagementsystems nach DIN ISO 14001 gilt es, allem voran eine nachhaltige Wertschöpfung zu schaffen und den Ressourcenverbrauch zu reduzieren.

Wie sah der Prozess hin zu den ISO-Zertifizierungen aus?

Die Zertifizierungen sind ein wichtiger Meilenstein für unser Unternehmen. Wir haben zunächst eine umfassende Bestandsaufnahme über alle Abteilungen hinweg gemacht. Vorhandene Prozesse wurden beschrieben, Gefährdungsbeurteilungen erstellt und vorhandene Lücken identifiziert. Das in unserer Firmenzentrale in Herborn, aber auch in unserer Niederlassung Sauerland in Meschede. Die besondere Herausforderung war die Einbindung unserer rund 110 Servicetechniker im Außendienst.

Wie ging es nach der Bestandsaufnahme weiter?

Wir haben unsere Arbeitsabläufe und Prozesse entsprechend angepasst und teilweise neu aufgesetzt. Ausgehend von der Gefährdungsbeurteilung wurde ein umfassender Maßnahmenkatalog für beide ISO-Zertifizierungen erarbeitet und chronologisch abgearbeitet. Gestartet sind wir im April 2022 und konnten bereits im Oktober 2023 das Vor-Audit absolvieren. Daraufhin wurde uns die Zertifizierungsreife erteilt.

Bis zur Zertifizierung im Dezember 2023 etwa 1½ Jahre. Sind Sie mit dem Verlauf zufrieden?

Ja, absolut. Ich konnte auf eine sehr solide Grundstruktur aufbauen. Viele Prozesse waren

schon im Vorfeld definiert und in Sachen Ordnung und Sauberkeit ist Richter Fördertechnik ein Musterbetrieb. So konnten viele Anforderungen der DIN-Norm schnell abgearbeitet werden. Mindestens genauso wichtig aber war das Backup des Teams. Alle haben von Beginn an mitgezogen und neben ihrem Tagesgeschäft die notwendigen Maßnahmen auf den Weg gebracht. Ausschlaggebend für die sehr kurze Umsetzungsphase war das klare Commitment der Geschäftsleitung zu den ISO-Zertifizierungen. In vielen Belangen wurde mir freie Hand gelassen und die Mittel für notwendige Maßnahmen bereitgestellt.

Können Sie Maßnahmen nennen, die im Rahmen der Zertifizierungen umgesetzt wurden?

Im Rahmen des Arbeits- und Gesundheitsschutzsystems lag mir eine Maßnahme besonders am Herzen: Wir haben festgestellt, dass es mitunter zu kritischen Situationen im Praxisteil des Staplerschein-Lehrgangs kommen kann. Trotz Einweisung, Sicherheitsvorkehrungen und theoretischer Vorbereitung. Und wenn ein Staplerfahrer durch Unsicherheit falsch reagiert, kann schnell eine Gefahrenlage für ihn und andere entstehen. Daraufhin wurde eine separate Gefährdungsbeurteilung durchgeführt und folgende Maßnahme abgeleitet: Ein Notausschalter, der in allen Fahrschulstaplern verbaut ist. Das befähigt den Trainer selbst aus der Ferne, den Stapler im Fall der Fälle sofort stillzulegen. Ergebnis: Die Gefahr für alle reduziert sich auf ein Minimum und die psychische Belastung für Trainer und Fahrschüler sinkt erheblich. Einfach, aber effektiv!

Was würden Sie in Bezug auf die Einführung des Umweltmanagementsystems nach ISO 14001 als Beispiel nennen?

Wir haben ein Kataster mit allen rund 120 im Einsatz befindlichen Gefahrstoffen angelegt und uns Aufbewahrung, Verwendung, fachgerechte Entsorgung und Recyclingmöglichkeiten angeschaut. So konnten viele Verbesserungen in puncto Umwelt und Nachhaltigkeit erzielt werden.

„DER PROZESS ENDET NICHT MIT DER ERFOLGREICHEN ZERTIFIZIERUNG. ES GEHT DARUM, DRANZUBLEIBEN UND SICH PERMANENT SELBST ZU ÜBERPRÜFEN. WAS KÖNNEN WIR OPTIMIEREN, WIE GEHT ES SICHERER, WIE AGIEREN WIR NACHHALTIGER? DIESE FRAGEN MÜSSEN WIR UNS IMMER WIEDER STELLEN.“

STEFFEN GEORG

Welche Herausforderungen gab es?

Eine der größten Herausforderungen bestand darin, alle Mitarbeiter auf dem Weg mitzunehmen. Zu gewährleisten, dass alle die Bedeutung von Sicherheit, Gesundheit und Umweltschutz am Arbeitsplatz verstehen und aktiv leben – eben ein Bewusstsein für all das zu schaffen und sie für riskante Themen zu sensibilisieren. Das haben wir auch durch die Einführung regelmäßiger Online-Unterweisungen erreicht. Letztlich ist es aber eine langfristig kulturelle Entwicklung, bei dem die Geschäftsleitung eine Vorbildfunktion hat und das Verhalten der Mitarbeiter top down prägt.

Sehen Sie Chancen & Vorteile für das Unternehmen durch die Zertifizierungen?

Eine ganze Reihe. Nennen möchte ich aber, dass das Vertrauen unserer Kunden und Geschäftspartner in unser Unternehmen gefestigt wird, da sie sehen, dass wir uns aktiv für Sicherheit, Gesundheit und Umweltschutz einsetzen. Es hilft uns natürlich, Kosten zu senken, indem wir Risiken minimieren und Effizienzsteigerungen über viele Bereiche erzielen. Die erhöhte Ressourceneffizienz hat Vorteile für alle und ist unser aktiver Beitrag für mehr Umweltschutz. Außerdem erwarten wir in Kürze das Ergebnis der Nachhaltigkeitsbewertung nach EcoVadis. Umweltauswirkungen, Arbeits- und Menschenrechte sowie Ethik und die nachhaltige Beschaffung spielen eine sehr große Rolle im Arbeitsalltag von Richter Fördertechnik.

MICHAEL HILGER Nachfolger von Gebietsverkaufsleiter Stefan Helmert

Wechsel im Verkaufsgebiet Bergisches Land und südliches Sauerland: Michael Hilger hat zu Beginn des Jahres das Verkaufsgebiet von Stefan Helmert übernommen, der nach 19 Jahren Betriebszugehörigkeit bei Richter und insgesamt 14 Jahren im Vertriebsaußendienst seinen wohlverdienten Ruhestand antritt. Nach rund einem halben Jahr intensiver Übergabe und gemeinsamer Kundenbesuche liegt die Verantwortung für das Gebiet fortan bei Michael Hilger. Stefan Helmert möchten wir in diesem Rahmen von Herzen für seine langjährige erfolgreiche Tätigkeit und Unterstützung danken. Wir wünschen ihm nur das Beste für seinen neuen Lebensabschnitt.

Beim Blick auf den bevorstehenden Generationswechsel ist Stefan Helmert voller Zuversicht: „Mit Michael Hilger haben wir einen Nachfolger gewinnen können, der zum einen das nötige Grundverständnis für die

Produkte mitbringt, und zeitgleich auf viele Jahre Berufserfahrung im technischen Vertrieb zurückgreifen kann. Eine ideale Mischung für Richter Fördertechnik.“

Der 45-jährige Nachfolger lebt – mittig im Verkaufsgebiet gelegen – mit Ehefrau und Tochter in der oberbergischen Kreisstadt Gummersbach. Michael Hilger hat Betriebswirtschaftslehre studiert und ist durch den landwirtschaftlichen Betrieb seiner Eltern früh mit technischen Geräten in Berührung gekommen. Auch beruflich hat es Michael Hilger in eine verwandte Richtung verschlagen. Bei einem der führenden Hersteller im Bereich Sicherungssysteme für Höhenarbeitsplätze war er rund 20 Jahre im technischen Vertrieb deutschlandweit und im angrenzenden Ausland tätig. In der Freizeit ist er viel mit seiner Familie und der Labrador-Hündin Lore unterwegs, geht gerne Laufen und Fahrradfahren.



v.l.n.r.: Stefan Helmert, Michael Hilger

„Ich bin Stefan Helmert dankbar für die umfangreiche Einweisung und persönliche Betreuung. In den sechs Monaten der gemeinsamen Einarbeitung hat er mich bestens auf die neue Aufgabe vorbereitet. Und nach vielen beruflichen Jahren fern der Heimat freue ich mich nun auf die Zusammenarbeit mit unseren Kunden in der Region. Ich möchte, auch im Hinblick auf die vielen globalen Herausforderungen, für unsere Kunden der direkte Ansprechpartner vor Ort sein, der die besten wirtschaftlichen Lösungen findet.“

MICHAEL HILGER
GEBIETSVERKAUFSLEITER

Neu im Ausbildungsprogramm der Richter Akademie



BERUFSKRAFTFAHRER WEITERBILDUNG NACH BKRFQG

Berufskraftfahrer tragen viel Verantwortung und müssen den Ansprüchen des Güterverkehrs gerecht werden. Seit dem 10.09.2009 muss jeder Berufskraftfahrer alle fünf Jahre an einer Weiterbildung nach BKRFQG teilnehmen. Unsere erfahrenen Trainer schulen Ihre Berufskraftfahrer in den fünf erforderlichen Modulen.

Dauer: 7 Stunden je Modul,
insgesamt 35 Stunden

Abschluss: Eintrag der Teilnahme im BQR beim Kraftfahrtbundesamt

Informationen zu Modulen & Terminen finden Sie hier:



STAPLERFAHRER-AUSBILDUNG FÜR AZUBIS MIT INTENSIVTRAINING

Zu berufsbezogenen Ausbildungszwecken dürfen Jugendliche unter 18 Jahren Flurförderzeuge steuern, allerdings nur unter Aufsicht. Damit sie den sicheren Umgang mit dem Gabelstapler lernen, bieten wir einen Intensivkurs zum Erwerb des Staplerscheins mit praktischer und theoretischer Fahrausbildung an.

Dauer: 3 Tage, je 8.00 – 15.30 Uhr
Mindestalter: 16 Jahre

Abschluss: Fahrausweis für Staplerfahrer

Informationen zum Lehrgang & Termine finden Sie hier:



LEHRGANG FÜR BEDIENER VON MITGÄNGER-FLURFÖRDERZEUGEN

Seit September 2023 gibt es einen neuen Ausbildungsgrundsatz für Mitgänger-Flurförderzeuge. Für Rechtssicherheit wird hier zusätzlich die Durchführung von theoretischen und praktischen Prüfungen sowie ein Befähigungsnachweis in Form eines Fahrausweises empfohlen. Wir bieten Ihnen Schulungen nach Vorschriften und Grundlagen der DGUV an.

Dauer: 1 Tag, 8.00 – 15.30 Uhr
Mindestalter: 18 Jahre

Abschluss: Fahrausweis für Mitgänger-Flurförderzeuge

Informationen zum Lehrgang & Termine finden Sie hier:



AUSFLUG IN DAS BESUCHERBERGWERK GRUBE FORTUNA

Wenn Sie auf der Suche nach einem spannenden und unvergesslichen Ausflug sind, dann sollten Sie unbedingt das Besucherbergwerk Grube Fortuna im Lahntal besuchen. Dieses historische Bergwerk bietet einen faszinierenden Einblick in die Welt des Eisenerz-Bergbaus und eine erlebnisreiche Zeit für die ganze Familie.

Seit 1987 bietet die Grube Fortuna ihren Besuchern faszinierende Einblicke in die geheimnisvolle Welt unter Tage. Nirgendwo in Europa sonst gibt es ein pures Besucherbergwerk im Eisenerz mit Fahrt im Förderkorb 150 Meter im Schacht nach unten – inklusive Grubenbahn und Maschinenvorführung. Das Bergwerk ist der einzige Ankerpunkt der Europäischen Route der Industriekultur in Hessen und einer von 30 in Deutschland.

Bei der gängigen, einstündigen Grubentour (ab 6 Jahre) beginnt die Einfahrt in den Stollen am Stollenmundloch. Mit dem Förderkorb, der bis zu 21 Personen aufnehmen kann, geht es im Schacht senkrecht hinab zur 150-Meter-Sohle. Dem Eisenerz auf der Spur rollt man anschließend mit der Grubenbahn durch das Bergwerk und erreicht nach kurzer Fahrt



© 2024 Geowelt Fortuna e.V.

die ehemaligen Abbauräume. Vor Ort erklären erfahrene Bergwerksführer die einzelnen Arbeitsschritte der Eisenerzgewinnung und führen an Originalmaschinen die Schwerstarbeit unter Tage vor. Für Besucher, die mehr sehen wollen und selbst die abgelegenen Regionen erforschen möchten, bieten sich die mehrstündigen Spezialtouren ab einem Mindestalter von 14 Jahren quer durchs Bergwerk an. Für Familien mit Kindern ab 2 Jahren gibt es ebenfalls entdeckungsreiche Angebote.

Auch über Tage gibt es auf dem Gelände der Grube Fortuna einiges zu entdecken: das Bergbaumuseum, das sich im Zechenhaus befindet, informiert über das Leben und die Arbeit der Bergleute. In der Rot-Weiß-Kaue, die zum Wechseln und Aufbewahren der Kleidung diente, kann die Ausrüstung der Bergleute besichtigt werden. Und auf dem oberen Zechenplatz im Neuen Maschinenhaus kann man den Fördermaschinen besichtigen, der hier die mächtige Seilfahrtsanlage steuert.

Nicht zuletzt ist auch für das leibliche Wohl nach den aufregenden Touren gesorgt. Die zünftige Grubengaststätte samt Biergarten und großem Kinderspielplatz lädt ihre Besucher zum Verweilen ein.

Bergbau live & echt erleben: Tauchen Sie ein in die Welt unter Tage und besuchen Sie die Grube Fortuna!

Informationen zu Öffnungszeiten, den Touren und Tickets finden Sie auf der Homepage unter: www.grube-fortuna.de

HERAUSGEBER/IMPRESSUM

Firmenzentrale Herbhorn
Richter Fördertechnik GmbH & Co. KG
Carl-von-Linde-Weg 1
D-35745 Herbhorn

Phone +49 2772 5800-0
Fax +49 2772 5800-99



Niederlassung Sauerland
Richter Fördertechnik GmbH & Co. KG
Enster Straße 19
D-59872 Meschede

Phone +49 291 2000909-0
Fax +49 291 2000909-99

