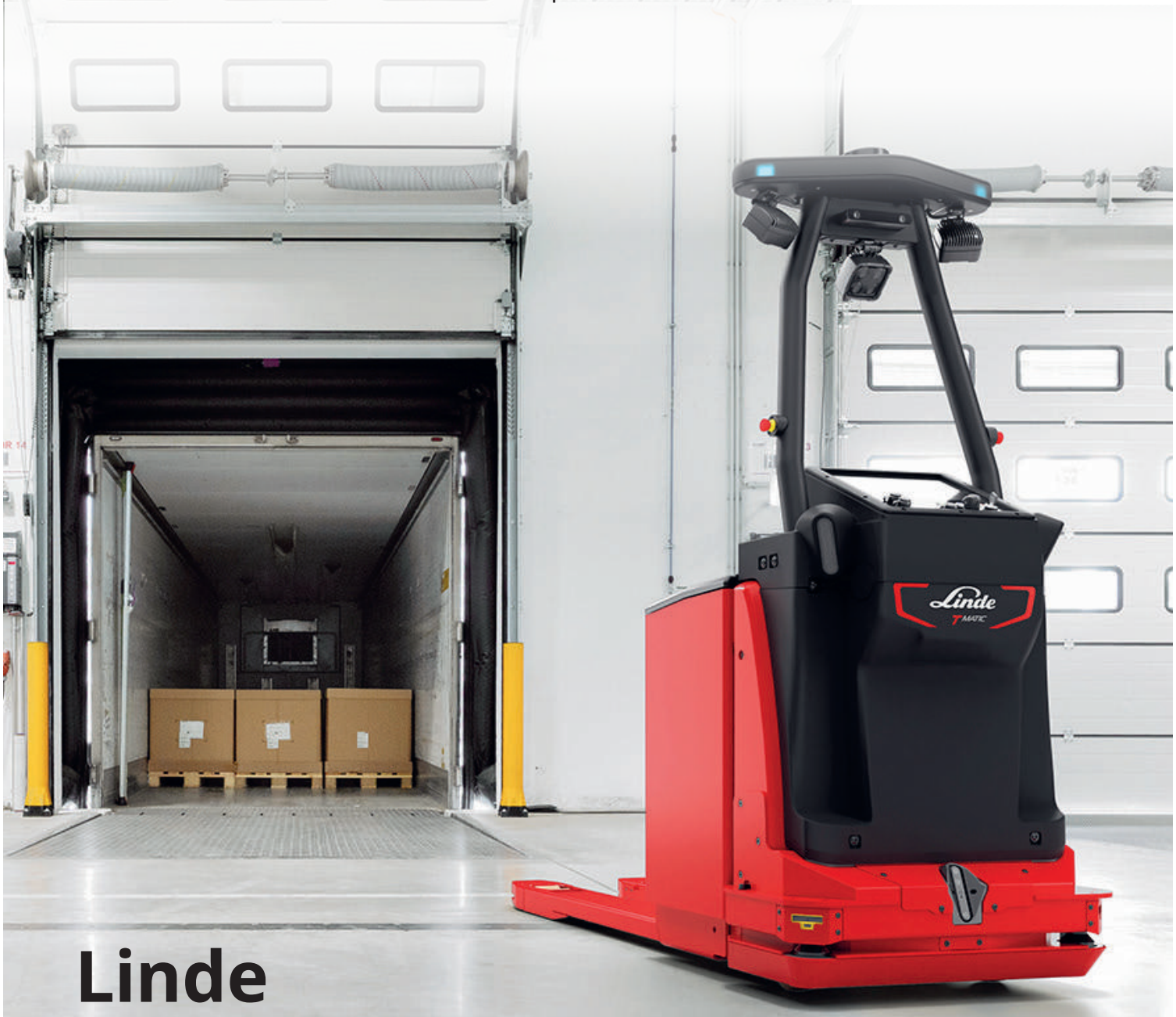
Ausgabe 2 | Oktober 2026

Linde Material Handling

RICHTER FÖRDERTECHNIK

Aktuell

Die Zeitschrift für unsere Kunden und Geschäftspartner



Linde T-MATIC core

Lkw einfach automatisiert be- und entladen

RICHTER SERVICEBERATER

Wir stellen vor: Unsere Experten im After-Sales

PRODUKT

Die neuen Elektrostapler Linde Ei14 – Ei20

PRAXISBERICHT

Moderne Mischflotte bei Martinrea Bergneustadt

EDITORIAL

Liebe Leserinnen und Leser,

Vielfalt ist der Schlüssel zu Lösungen, die wirklich passen: Denn die Anforderungen an moderne Materialflusslösungen sind so unterschiedlich wie die Unternehmen selbst. Unser stetig wachsendes Produktportfolio zeigt, wie breit wir aufgestellt sind: von klassischen Antriebstechniken über moderne Elektrolösungen bis hin zu automatisierten Anwendungen. Dabei steht für uns nicht eine einzelne Technologie im Mittelpunkt, sondern die Frage, welche Lösung die individuellen Anforderungen unserer Kunden am besten erfüllt.

Stichwort breit aufgestellt: Natürlich schöpfen wir auch diese Ausgabe aus dem Vollem – etwa in puncto Produkte. Mit dem neuen Linde Schubmaststapler Ri14 - Ri18 (S. 2) stellen wir ein Fahrzeug vor, das für typische Lagerarbeiten entwickelt wurde. Fokussiert auf das Wesentliche für den täglichen Einsatz.

Auch in Sachen Automatisierung gibt es Neues: Mit dem Linde T-MATIC core (S. 7) werfen wir einen Blick auf eine Lösung zur automatisierten Lkw-Be- und Entladung. Im Bereich Elektrostapler präsentieren wir die neuen Linde Ei14 – Ei20 mit fest integrierter Li-ION Batterie (S. 6).

Wie wichtig die richtige Flottenstrategie im täglichen Einsatz ist, zeigt unsere aktuelle Kundenreportage (S. 4-5). Eine moderne Mischflotte sorgt hier für höchste Effizienz im Zusammenspiel von Fertigung und Logistik.

Doch moderne Intralogistik endet nicht bei der passenden Technik: Unsere Serviceberater (S. 3) behalten als After-Sales-Experten das große Ganze im Blick und sorgen dafür, dass Fahrzeuge, Prozesse und Service optimal zusammenspielen. In unserem Technologie-Spezial auf Seite 8 nehmen wir HVO 100 unter die Lupe – ein alternativer Kraftstoff, der insbesondere für den Einsatz in bestehenden Verbrennerflotten interessant sein kann.

Entdecken Sie auf den folgenden Seiten, was sich in der Intralogistik bewegt – und welche Möglichkeiten sich daraus für Sie ergeben.

Ihr Richter-Team

PRODUKTE

Vielfältig und kompakt

Vom Einzelhandel bis zu 3PL, von der Nachschubversorgung bis zur Bereitstellung von Kommissionierware: Für solche und weitere typische Lageranwendungen auf engem Raum hat Linde Material Handling seine neuen Schubmaststapler-Modelle Linde Ri14 – Ri18 entwickelt.

Die neuen Schubmaststapler Linde Ri14, Linde Ri16 und Linde Ri18 ergänzen das Angebot unterhalb der auf maximale Performance getrimmten Schubmaststapler-Modelle Linde R14 – R25. Ausgestattet mit integrierter Lithium-Ionen-Batterie, richtet sich die neue Baureihe vornehmlich an Anwender, die Wert auf das Linde-typische Level an Sicherheit, Ergonomie und Zuverlässigkeit legen – jedoch keine Hochleistungsfunktionen benötigen. Kundenunternehmen erhalten damit passgenaue und zuverlässige Lagerhelfer, ohne für Leistungsreserven zu bezahlen, die im täglichen Betrieb nicht gebraucht werden.

Konstruktiv wurden die neuen Schubmaststapler-Modelle Linde Ri14 – Ri18 auf kompakte Abmessungen und hohe Wendigkeit ausgelegt. Das macht sich besonders beim Arbeiten in schmalen Gängen bemerkbar. Hier erleichtern die Geräte zum Beispiel das präzise Positionieren am Regal deutlich, was zeitraubende Korrekturbewegungen reduziert. Optionale Upgrades wie „PowerDrive“ und „PowerLift“ steigern die Fahr- und Hubgeschwindigkeit für mehr Umschlagleistung. Zahlreiche Ausstattungsmerkmale zahlen überdies auf ein hohes Maß an Sicherheit ein. Dazu gehören beispielsweise die serienmäßige Allrad-Bremsanlage oder ein Schulterschutzbügel. Hinzu kommt der vollständig vom Chassis entkoppelte Fahrerarbeitsplatz, der eine exzellente Rundumsicht bietet – ein wichtiger Vorteil, gerade in beengten und unübersichtlichen Lagerumgebungen.

Ein zentrales Merkmal der neuen Linde Ri-Schubmaststapler ist die vollintegrierte Lithium-Ionen-Batterie. Mit Kapazitäten von 14,3 kWh oder 21,4 kWh (je nach Kundenwunsch) eignen sich die Energiespeicher ideal für Einsatzszenarien von rund 1.000 Betriebsstunden pro Jahr und versprechen eine konstante Leistungsabgabe, kurze Ladezeiten sowie eine hohe Verfügbarkeit.

ALLE DETAILS ZUM NEUEN SCHUBMASTSTAPLER

RICHTER SERVICEBERATER

After-Sales-Experten mit Blick für das Ganze

Die Anforderungen in der Intralogistik werden täglich komplexer. Gleichzeitig wachsen die technischen Möglichkeiten: Sicherheitssysteme, Licht- und Warneinrichtungen oder intelligente Assistenzsysteme bieten zahlreiche Möglichkeiten, Prozesse sicherer, effizienter und komfortabler zu gestalten. Doch welche Lösung passt wirklich zum eigenen Betrieb?

Genau hier kommen die Richter Serviceberater ins Spiel. Ob das Nachrüsten der Bestandsflotte mit Assistenzsystemen die Aufgabe ist oder durchdachte Lichtlösungen für Gabelstapler gesucht werden: Am Anfang der Beratung steht immer die Bedarfsermittlung. Was ist das Problem, welches Ziel soll erreicht werden? Und wie sieht demnach die praktikable Umsetzung aus? Unsere Serviceberater liefern Antworten – basierend auf technischer Kompetenz mit Blick für das Ganze.

Besonders wertvoll ist dabei das direkte Erleben: So können beispielsweise Beleuchtungs- und Warneinrichtungen oder Kamerasysteme live beim Kunden vorgeführt werden. Ausprobieren und testen statt nur darüber reden ist hier das Motto. Denn manchmal ist die theoretische Lösung in der Praxis eben nicht die Beste.

Schnell getaktete Prozesse und viele Flurförderzeuge auf engem Raum erhöhen das Unfallrisiko. Beratungen in puncto Sicherheit stehen daher immer öfter auf der Tagesordnung unserer Serviceberater. Sie analysieren die Gegebenheiten vor Ort, identifizieren potenzielle Gefahrenstellen und erarbeiten Vorschläge, um aufgezeigte Risiken zu reduzieren. Dabei stehen sie ihren Kunden von der Analyse bis zur zügigen Umsetzung zur Seite.

Auch bei der Wahl passender Serviceverträge, saisonalen Themen wie dem Klimaanlagencheck oder ergänzenden Schulungsangeboten für Fahr- und Ladepersonal sind sie der richtige Ansprechpartner.

Ein Team von vier Serviceberatern, kurze Wege und gebündelte Kompetenz: Als After-Sales-Spezialisten sind sie nah an unseren Kunden und bilden die Schnittstelle zwischen Service und Vertrieb. Ihr Know-how reicht von der technischen Beratung bis zur individuellen Lösungsfindung – fundiert durch eine umfassende Ausbildung und das verpflichtende Serviceberater-Diplom an der Linde-Akademie.

Phillip Morbitzer macht das Berater-Quartett vollständig und verstärkt unser Team bereits seit September 2025.

Wir gratulieren ihm herzlich zum Erhalt des Linde Serviceberater-Diploms, das er im Sommer 2026 mit Bestnote abgeschlossen hat.

Sie interessieren sich für eine individuelle Beratung?

Schreiben Sie uns:
tim.schneider@richter-foerdertechnik.de

Sonderbau

Schwenkbare Eurobox für zusätzlichen Stauraum

Mehr Platz für Arbeitsmaterialien: Die schwenkbare Heckbox schafft praktischen Stauraum direkt am Stapler. Die linksseitige Montage nutzt dabei rund zwei Drittel der Fahrzeugbreite – der rechte Schulterblick bleibt frei.

Über den stabilen Schwenkarm lässt sich die Box bei Bedarf einfach ausschwenken. So ist ein einfacher Zugang zur Box und zum verstauten Inhalt jederzeit gewährleistet. Eine integrierte Arretierung sichert den Schwenkrahmen in der vorgesehenen Position.

Eine praktische Sonderbaulösung, die zusätzlichen Stauraum außerhalb der Stapler-Kabine schafft und den Arbeitsalltag erleichtert.

TECHNISCHE DATEN:

Eurobox: Aluminium

Maße (innen): 550 x 350 x 220 mm

Volumen: 42 Liter

Max. Belastung: 25 kg

Schwenkrahmen:
Stahl, anthrazit lackiert, mit Arretierung

Aufnahmerahmen:
Stahl, anthrazit lackiert

Geeignet für: Linde Baureihe 1254
(weitere Baureihen-Modelle auf Anfrage)

JETZT ZUM SONDERPREIS:
Alle Details im beiliegenden Aktionsflyer.

PRAXISBERICHT

HOHE EFFIZIENZ. MAXIMALE PROZESSSICHERHEIT.

Martinrea Bergneustadt setzt auf moderne Mischflotte von Richter Fördertechnik

In der Automobilindustrie sind Präzision, Effizienz und Prozesssicherheit entscheidend. Das gilt nicht nur für die Produktion selbst, sondern auch für die Logistik dahinter. Bei Martinrea Bergneustadt sorgt eine moderne Flotte von Linde Flurförderzeugen dafür, dass Materialien zuverlässig dort ankommen, wo sie gebraucht werden - vom Wareneingang über die Produktionsversorgung bis zur Verladung.

Anfang 2026 ging es bei Martinrea Bergneustadt nicht nur um einen Tausch der bestehenden Fuhrparkflotte. Die neue Flotte sollte konsequent an die heutigen Anforderungen des Unternehmens angepasst werden. „Das war kein reines Beschaffungsprojekt, sondern ein strategischer Schritt zur Stabilisierung und Modernisierung unserer Produktions- und Distributionslogistik", betont Michael Feige, Operativer Leiter bei Martinrea Bergneustadt.

Michael Feige, Operativer Leiter bei Martinrea Bergneustadt und Oguzhan Tekin, Leiter innere Logistik und Versand

Maßgeschneidert statt ersetzt

Als Teil der Martinrea-Gruppe werden am Standort Bergneustadt Metallkomponenten für die Bereiche Fahrwerk- und Karosseriemodule sowie Sicherheitssysteme für den Automobilsektor produziert. Modernste, teilweise vollautomatisierte Produktionsanlagen prägen das Bild des Unternehmens. Entsprechend hoch sind auch die Anforderungen an die eigene Fuhrparkflotte.

Bei der Neubeschaffung stand sowohl die Effizienzsteigerung als auch die Flottenoptimierung im Fokus. Und das, ohne Kompromisse bei der Produktionsversorgung und Flexibilität einzugehen. Das Ergebnis nach intensiver Analyse im Vorfeld ist ein reduzierter, aber gleichzeitig leistungsfähiger Fuhrpark. Die moderne Mischflotte aus insgesamt 27 elektrisch- und verbrennungsmotorisch angetriebenen Linde-Staplern von 1,6 bis 5 Tonnen Tragfähigkeit bildet heute das Rückgrat der innerbetrieblichen Logistik bei Martinrea Bergneustadt.

„Unsere Stapler sind ein zentraler Bestandteil unserer täglichen Prozesse. Sie stellen die zuverlässige Materialversorgung unserer Produktion sicher und ermöglichen uns, flexibel auf unterschiedliche Anforderungen im gesamten Werk zu reagieren", sagt Oguzhan Tekin, Leiter innere Logistik und Versand.

„ZIELSETZUNG DES PROJEKTES: EFFIZIENZ-STEIGERUNG, FLOTTENOPTIMIERUNG UND HÖCHSTE PROZESSSICHERHEIT IM ZUSAMMEN-SPIEL VON FERTIGUNG UND LOGISTIK“

MICHAEL FEIGE, OPERATIVER LEITER BEI MARTINREA BERGNEUSTADT GMBH

Material wird transportiert, Produktionslinien werden versorgt, Waren eingelagert und Lkw be- und entladen. Die meisten Fahrzeuge können dank intelligent gewählter Ausstattung in verschiedenen Bereichen eingesetzt werden. Andere Aufgaben sind jedoch klar zugewiesen. So übernehmen die Stapler mit höheren Tonnagen die anspruchsvollen Einsätze, wie die Be- und Entladung der Lkw im Außenbereich. In den engeren Abteilungen, wie der Warenannahme oder Ersatzteilfertigung spielen die kompakten und wendigen Elektrostapler ihre Stärken aus.

Offizielle Flottenübergabe an Martinrea Bergneustadt durch Richter Fördertechnik.

Sicherheit ist essenziell

Besonderen Stellenwert hat die Sicherheit der Mitarbeiter: „Licht- und Warnsysteme sind für uns essenziell, um die Sicherheit im Mischverkehr von Mensch und Maschine im Werk nachhaltig zu erhöhen“, verdeutlicht Michael Feige.
Die in den Fahrzeugen integrierten Lichtlösungen sorgen für beste Sichtverhältnisse. Visuelle Warnsysteme wie der Linde BlueSpot machen herannahende Stapler für Personen im Umfeld wahrnehmbar und signalisieren, welcher Sicherheitsabstand einzuhalten ist.

Das Flottenmanagement via Linde connect ist für Martinrea ein weiterer Baustein im Logistikkonzept. Alle Fahrzeuge sind mit RFID-Zugang und der sogenannten Crash Detection-Funktion ausgestattet. Fahrer können so nur die für sie zugewiesenen Stapler fahren. Die verbauten Sensoren zur Crash-Detection registrieren ungewöhnlich starke Erschütterungen und wechseln bei Überschreitung eines Grenzwertes in einen reduzierten Fahrmodus. So werden Schäden oder Unfälle verhindert. „Für uns bedeutet das mehr Transparenz über unsere Flotte, eine gezieltere Steuerung der Prozesse und vor allem ein höheres Maß an Sicherheit für unsere Mitarbeiter“, so Oguzhan Tekin.

Datenbasierte Steuerung & Fullservice

„Der eigentliche Mehrwert solcher Systeme: Mittels Auswertung der Daten gewinnen wir wichtige Erkenntnisse, um Optimierungspotenziale z. B. bei der Auslastung zu erkennen“, stellt Michael Feige heraus. Welcher Stapler hat eine hohe Auslastung? Gibt es längere Stillstandzeiten bei anderen Fahrzeugen? Wie verteilen sich die Einsätze auf die Fahrer? Wird beispielsweise erkannt, dass ein Stapler regelmäßig nicht ausgelastet ist, während an anderer Stelle Kapazitäten fehlen, können Prozesse angepasst werden.

Damit die Fahrzeuge ihre Leistung im anspruchsvollen Drei-Schicht-Betrieb zuverlässig abrufen können, setzt Martinrea auf das Fullservice-Konzept von Richter Fördertechnik. Ein fester Servicetechniker ist dauerhaft einsatzbereit und stellt die durchgängige Geräteverfügbarkeit vor Ort sicher: Diese enge Betreuung ist ein wichtiger Bestandteil, um maximale Planungssicherheit zu gewährleisten. Denn fällt ein Fahrzeug aus, kann das bei einer schlank aufgestellten Flotte schnell Auswirkungen haben.

Eine Entscheidung für die Zukunft

Dass Martinrea bei der Flottenumstellung erneut auf Linde Fahrzeuge setzt, hat einen einfachen Grund: gute Erfahrungen. „Die Fahrzeuge haben die geforderte Leistungsfähigkeit geboten und diese über die Jahre verlässlich und nachhaltig unter Beweis gestellt“, so Michael Feige.

Das Projekt belegt, was eine moderne Intralogistik heute leisten kann. „Die Umstellung unserer Flotte auf moderne Linde-Fahrzeuge in partnerschaftlicher Zusammenarbeit mit Richter Fördertechnik war für uns der Hebel, um Prozesse zu verschlanken und gleichzeitig maximale Ausfallsicherheit und höchste Sicherheitsstandards für unsere Mitarbeiter zu garantieren“, ergänzt Michael Feige. Das Ergebnis ist eine Mischflotte, die Flexibilität, Effizienz und höchste Prozesssicherheit im Zusammenspiel von Fertigung und Logistik miteinander verbindet.

Das Unternehmen

Martinrea International ist ein weltweit führendes Unternehmen mit Hauptsitz in Kanada, das sich auf die Entwicklung und Produktion von Leichtbaustrukturen und Antriebssystemen spezialisiert hat - insbesondere für die Automobilindustrie. Mit rund 19.000 Mitarbeitenden an 56 Standorten in zehn Ländern treibt Martinrea Innovation und Qualität in der Fahrzeugtechnik voran.

www.martinrea.com

Unkomplizierte Indoor-Helden: Die Modelle Linde Ei14 – Ei20 gibt es als Dreiradvarianten mit Drehschemel-Lenkachse oder als Vierrad-Stapler mit der bewährten Linde-Kombi-Lenkachse.

PRODUKT

MEHR ERGONOMIE – EINFACH GEMACHT

Eine fest ins Fahrzeug integrierte Li-ION-Batterie: Von diesem platzsparenden Konstruktionskonzept profitieren künftig auch Logistikprofis, deren Indoor-Geräte leichte bis mittelschwere Einsätze absolvieren müssen. Ihnen bieten die neuen Elektrostapler Linde Ei14 – Ei20 ein deutliches Plus an Ergonomie – passgenaue Fahr- und Hubleistung für alltägliche Aufgaben inklusive.

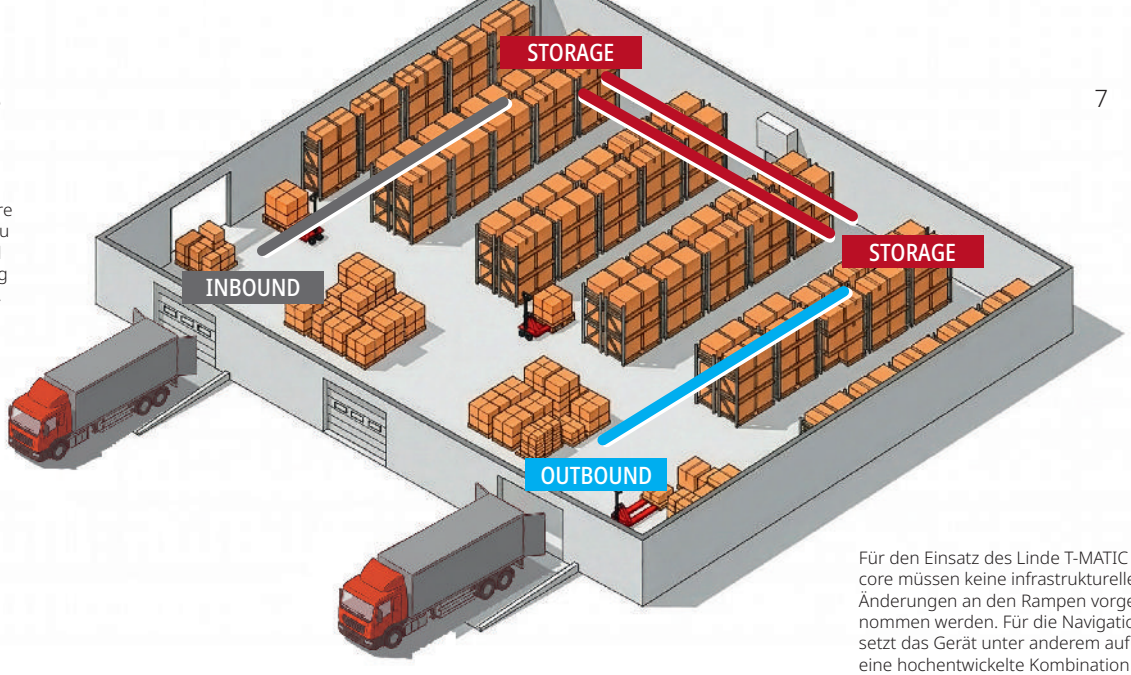
Sie sollen verfügbar sein, wenn man sie gerade benötigt – und in der restlichen Zeit möglichst wenig Aufwand verursachen. Diesen Anspruch stellen viele Unternehmen zurecht an Indoor-Stapler, die nicht im Dauereinsatz ans Limit gehen, sondern im Ein- bis Zweischicht-Alltag eher unterstützend gebraucht werden. Klassische Blei-Säure-Geräte konnten hier oft nicht vollends überzeugen. Vor allem das umständliche Batteriehandling – von der Wartung über den Batteriewechsel bis hin zur Notwendigkeit belüfteter Laderäume – kostete in der Praxis unnötig Zeit, Platz und letztlich auch Geld. Mit dem neuen Linde Ei14 – Ei20 bietet Linde MH nun auch für dieses budgetsensible Segment eine rundum tragfähige Lösung. Und zwar eine, die gleich mehrere Vorteile in sich vereint.

Easy im Handling, großzügig im Platzangebot

Da ist zum einen die Li-ION-Technologie: Die modernen Energiespeicher punkten nicht nur mit einer deutlich besseren Energieeffizienz als ihre Blei-Säure-Pendants; sie lassen sich außerdem jederzeit bedarfsgerecht zwischenladen – über den optional erhältlichen Onboard-Lader sogar an jeder Steckdose. Zeitraubende Tätigkeiten wie die Überwachung des Batteriesäurestands und, damit verbunden, das Nachfüllen von Wasser entfallen vollständig. Gleichzeitig sind die wartungsfreien Batterien bei den Linde Ei-Modellen fest ins Fahrzeug integriert. Sprich: Der sonst übliche Batterietrog ist nicht mehr erforderlich – was in der Fahrzeugkonstruktion jede Menge Freiraum in puncto Innenraumgestaltung eröffnet. So genießt das Bedienpersonal an Bord der Drei- oder Vierradstapler rund 35 Prozent mehr Beinfreiheit als im Branchendurchschnitt. Hinzu kommt eine nur 40 Zentimeter über dem Boden platzierte Einstiegsstufe. Ein großer Vorteil, gerade wenn – wie so häufig in diesen Einsatzszenarien – Fahrer noch andere logistische Tätigkeiten erledigen und entsprechend häufig ein- und aussteigen müssen.

Auf den Punkt leistungsbereit

Im Ergebnis ermöglicht das Ergonomie-Plus im Linde Ei14 – Ei20 Beschäftigten auch über längere Zeiträume hinweg konzentriertes, sicheres Arbeiten – mit entsprechend positiven Auswirkungen auf die Umschlagsleistung. Zu letzterer leistet übrigens auch die Kombination aus kräftigen Asynchron-Motoren und der etablierten 48-Volt-Technologie einen wertvollen Beitrag. So erreichen die agilen Geräte eine Höchstgeschwindigkeit von stattlichen 20 km/h.



Der neue automatisierte Niederhubwagen Linde T-MATIC core hat das Potenzial zum Game-changer an der Laderampe. Zwei T-MATIC core zusammen können bis zu 30 Euro-Paletten in rund 35 Minuten selbstständig in einen Trailer verladen.

Für den Einsatz des Linde T-MATIC core müssen keine infrastrukturellen Änderungen an den Rampen vorgenommen werden. Für die Navigation setzt das Gerät unter anderem auf eine hochentwickelte Kombination aus 3D-Visual-SLAM-Technologie und LiDAR-basierter Lokalisierung.

PRODUKT

EIN ANPACKER FÜRS DOCK

Längst lassen sich weite Teile der Intralogistik automatisieren. Doch ausgerechnet an der Lkw-Rampe war der Einsatz dieser eigentlich so effizienten Technologie bislang mit erheblichem Zusatzaufwand verbunden. Die Betonung liegt auf war! Denn der neue Linde T-MATIC core löst diesen Widerspruch durch einen ganzheitlichen Ansatz auf.

Automatisierte Warenbewegungen gehören heute in vielen Unternehmen zum Alltag. Ob im Breitgang, im Hochregal oder bei Punkt-zu-Punkt-Transporten am Boden: In vielen Bereichen heben sie die Prozesseffizienz bereits auf ein neues Niveau. Ein neuralgischer Punkt im Lager erweist sich jedoch weiterhin als hartnäckige Effizienzbremse – die Rampe. Also jenes Nadelöhr, an dem oft allzu vieles zusammenkommt: Zeitfenster von Speditionen, Schichtpläne im Betrieb, Personalengpässe, Termindruck und hohe Sicherheitsanforderungen. Am Ende entscheidet sich damit nicht selten am Dock, wie produktiv selbst hochautomatisierte Lager tatsächlich sind.

Intelligent ausgestattet

Automatisierte Truck-Loading-Systeme versprechen hier Abhilfe – entpuppen sich in der Praxis jedoch häufig nicht gerade als Selbstläufer. Meist erfordern sie zusätzliche Maßnahmen: etwa angepasste Trailer, spezielle Sensorik am Dock, Fördertechnik oder stark standardisierte Ladeumgebungen. Dass es auch anders geht, zeigt Linde MH jetzt in Gestalt des neuen Linde T-MATIC core, bei dem die Intelligenz vollständig im Fahrzeug liegt. Außerhalb des Trailers orientiert sich das FTS mit 1,5 Tonnen Tragfähigkeit per 3D-Visual-SLAM-Technologie; im Inneren erfolgt die Lokalisierung mithilfe von LiDAR-Scannern, die auch bei schwierigen Lichtverhältnissen präzise Informationen liefern. Zugleich erkennt das System Personen im Arbeitsbereich zuverlässig – und sorgt in Kombination mit dem bewährten Linde BlueSpot für sichere Warenflüsse rund um die Rampe.

Praxiskompetenz inklusive

Wer dem Linde T-MATIC core bei der Arbeit zusieht, merkt schnell: Hier wurde konsequent aus der Praxis heraus gedacht. Ein Beispiel ist die Palettenerkennung. Dafür nutzt das neue Linde-FTS eine leistungsstarke 3D-Kamera, sodass auch leicht schräg stehende Ladungsträger sicher aufgenommen und transportiert werden können. Beim Beladen des Lkws imitiert das Fahrzeug sogar menschliches Verhalten: Statt die Paletten lediglich im Trailer abzustellen, schiebt es sie auf Anschlag an die Trailerwände oder an bereits platzierte Paletten. Im Zusammenspiel benötigen zwei Linde T-MATIC core für die automatisierte Beladung eines Lkw-Trailers mit 30 Europaletten nur rund 35 Minuten. Ausgerüstet mit Li-ION-Batterien halten die Geräte bis zu 16 Stunden am Stück durch; ihre VDA-5050-Konformität ermöglicht zudem die einfache Einbindung in gängige Warehouse-Management-Systeme

© Adobe Stock, Hanasaki

WAS IST HVO 100?

Weniger Ruß und bis zu 90 % CO_2-Ersparnis für Dieselmotoren mit HVO 100. Die wichtigsten Fakten zur Umstellung in der Intralogistik.

In bestimmten Logistikszenarien ist der Dieselantrieb nach wie vor das Energiesystem der Wahl. Allerdings müssen Betreiber solcher klassischer Verbrennerflotten nicht zwangsläufig zu fossilem Diesel greifen. Mit HVO 100 steht ihnen inzwischen eine attraktive Alternative zur Verfügung. Der für die meisten Linde-Dieselstapler freigegebene Kraftstoff bietet in der Praxis eine ganze Reihe von Vorteilen.

Die Bezeichnung HVO 100 steht für Hydrotreated Vegetable Oil – einen modernen Dieselkraftstoff, der vor allem aus Abfall- und Reststoffen wie Altspeisefetten oder tierischen Fetten hergestellt wird. Der Zusatz „100" bedeutet, dass HVO in Reinform zum Einsatz kommt, also keine fossile Beimischung erfolgt. HVO 100 Diesel weist eine höhere Cetanzahl auf als herkömmlicher Diesel, was eine effizientere, sauberere und ruhigere Verbrennung im Staplermotor ermöglicht. HVO 100 ist nach EN 15940 zertifiziert und fällt in die Kategorie „paraffinischer Dieselkraftstoff".

Die CO_2-Bilanz von HVO 100 Diesel

Das stärkste Argument für den Umstieg auf HVO 100 liegt in der deutlichen Reduktion von Treibhausgasen. Natürlich entsteht auch bei der Verbrennung von HVO 100 CO_2 – und zwar mit rund 2,6 kg CO_2 pro Liter in etwa so viel wie bei fossilem Diesel. Da dieses CO_2 zuvor durch Biomasse gebunden wurde, fällt die CO_2-Bilanz je nach Rohstoff und Herstellungsprozess allerdings um 80 bis 90 % besser aus als bei fossilem Diesel.

Zusätzlich profitieren Logistikflotten von einer deutlich geringeren Schadstoffbelastung vor Ort. So emittieren mit HVO 100 betriebene Staplermotoren zum Beispiel nicht nur weniger Feinstaub und Stickoxid (NO_x); auch der Ausstoß von Kohlenwasserstoff (HC) und Kohlenmonoxid (CO) wird reduziert – was sich entsprechend positiv auf das Arbeitsumfeld der Beschäftigten auswirkt.

Die wichtigsten Aspekte zur Umstellung auf HVO 100

Für Flotten mit dieselbetriebenen Staplern kann HVO 100 also eine sofort umsetzbare Möglichkeit zur Emissionsreduktion sein, ohne dass dafür in eine neue Tank-Infrastruktur investiert werden muss oder sonstige prozessuale Anpassungen erforderlich sind. Der größte Nachteil von HVO 100 liegt aktuell noch bei den Beschaffungskosten. Aufgrund der aufwendigen Produktion aus erneuerbaren Rohstoffen bewegt sich der Preis pro Liter geringfügig über dem von fossilem Diesel – wobei Marktlage und Abnahmemenge die Preisdifferenz beeinflussen können.

HVO 100 AUF EINEN BLICK

Erneuerbar. Kompatibel. Leistungsstark.

- → **Erneuerbarer Dieselkraftstoff**
  aus Abfall- und Reststoffen
  (z. B. Altspeisefette)
- → **Bis zu 90 % bessere CO_2-Bilanz**
  im Vergleich zu fossilem Diesel
- → **Für die meisten Linde-Stapler freigegeben**
  kein Umbau, keine Anpassungen
- → **Kältebeständig & lagerstabil**
  bis zu -30° C – ideal für langfristige Lagerung

HERAUSGEBER/IMPRESSUM

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

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