

# Lift

Ihr Suffel Magazin 01/2024

www.suffel.com



Die Geschichte zum Titelbild:  
**Combilift C 22000**

Ein 22-t-Kraftpaket  
für terra infrastructure

**Krenzer Paletten**

Mit Elektro-Staplern kraftvoll  
Richtung Nachhaltigkeit

**Arbeitssicherheit  
im Fokus**

Vielfältige Aspekte,  
kompakt beleuchtet

suffel

# Erfolgsgeschichten der Veränderung

Auf einen Kaffee mit: Gerald Rüppel, Techniker, Trainer und Suffelner der ersten Stunde S. 10

Kärcher KIRA B 50 – so wird professionelle Reinigung autonom S. 12

Mitgänger-Bediener rechtssicher unterweisen S. 14

Titelbild:  
Schweres Gerät im Einsatz bei Gründungsarbeiten an einer Offshore-Windanlage. Produziert von terra infrastructure. Transportiert von Combilift.

Kaiser Wilhelm II. sagte einmal: „Ich glaube an das Pferd. Das Automobil ist nur eine vorübergehende Erscheinung.“ Wer im Geschichtsunterricht aufgepasst hat, erinnert sich, dass Wilhelm II. Deutschlands letzter Kaiser war. Sich gegenüber Veränderungen verschlossen zu zeigen, scheint also keine gute Idee zu sein. Zumindest nicht, wenn man vorankommen will.

Wir alle kennen und spüren die Schnelllebigkeit der aktuellen Trends und Technologien unseres Umfelds. Die fortschreitende Digitalisierung und die Weiterentwicklung künstlicher Intelligenz sind nur zwei Beispiele dafür. Man muss entscheiden, welche Entwicklungen man als Außenstehender erst einmal heranreifen lässt, welche man für sich als unpassend ablehnt oder wo man „direkt auf das Pferd aufspringt“, um bei Kaiser Wilhelm zu bleiben.

In dieser Ausgabe zeigen wir Erfolgsgeschichten von Veränderungen, die zur richtigen Zeit am richtigen Ort in die Wege geleitet und begleitet wurden.

Zum Beispiel geht es um eine nicht alltägliche Lösung, mit der auf engstem Raum sehr schwere und teils lange Güter rangiert werden können, ohne noch mehr Fläche zu benötigen. Bei einem anderen Projekt helfen aussagekräftige Zahlen einer Testphase bei der Geräteentscheidung, die ggf. Auswirkungen auf eine ganze Flotte hat – und dabei eigene Ressourcen optimal, nachhaltig und wirtschaftlich nutzt. Und zuletzt zeigt ein hausinternes Beispiel, dass Veränderungen auch Abschied bedeuten: von etwas Vertrautem oder Gewohntem. In unserem Fall von unserem ersten Azubi, der nach knapp 50 Jahren das Unternehmen in Richtung Ruhestand verlässt.

Fest steht, dass Veränderungen gut überlegt sein sollten! Umso mehr freut es uns, dass wir bei unseren Kunden an solchen Prozessen teilhaben können. So entstehen in vertrauensvoller Zusammenarbeit passende Lösungen, die den Istzustand verbessern oder den Wandel vorantreiben.

Seien Sie mutig und bleiben Sie offen – dann fällt es auch den Menschen um Sie herum nicht schwer, Veränderung anzunehmen. Und vielleicht wird mit einer Veränderung auch der eine oder andere neue Trend gesetzt? Wie vor über 100 Jahren mit dem Automobil.

Viel Spaß beim Lesen wünscht



Ihre Svenja Suffel

# Spektakulärer Stapler für Lasten bis 22 Tonnen

**4.140 mm**  
Bauhöhe Mast (eingefahren)

**360°**  
Drehung möglich dank 4-Wege-Lenkensystem

**2.400 mm**  
Gabelzinkenlänge

**1.200 mm**  
Lastschwerpunkt

**225 PS**  
Leistung

Großes Manöver bei terra infrastructure in Alsfeld: Anlieferung und Inbetriebnahme eines 4-Wege-Staplers des irischen Herstellers Combilift. Das kompakte Gerät mit 22 t Tragfähigkeit ist das erste seiner Art in Deutschland und sorgt dank seines wendigen Rangierens auch in einem eng bebauten Bereich für den problemlosen Transport von Waren in der Produktionskette beim hessischen Maschinenbauer.



Die Anlieferung des teilmontierten Combilift C 22000 aus Irland war aufwändig. In Rotterdam eingeschifft ging es vier Nächte lang per Sonderschwertransport via Niederlande nach Hessen. Am Ziel in Alsfeld wurde der 4-Wege-Stapler per Autokran abgeladen und Mast, Gabelträger und Gabelzinken von den Suffel Fachleuten am Gerät montiert. Nach sieben Stunden war das spektakuläre Fahrzeug startklar und es folgte eine intensive Schulung der Bediener durch Suffel.

Pascal Lenz, Verkaufsexperte für 4-Wege-Stapler bei Suffel, organisierte Transport und Montage. Er war es auch, der die Verantwortlichen von terra infrastructure bei einer Vorführung vor Ort von Combilift überzeugte.

## Länger und schwerer

Die Firma für Infrastrukturprojekte suchte nach Ersatz für einen 16-t-Frontstapler, der die immer größer und schwerer werdenden Maschinenbauteile nicht mehr manövrieren konnte. Bis zu 6.500 mm lange Rammen, Schläuche und schwere Aggregate müssen hier auf engstem Raum bewegt werden. Die Rammen kommen später bei Off- und Onshore-Anwendungen zum Einsatz.

## Optimale Alternative

Um die Produktion bei terra infrastructure weiter am Laufen zu halten, erwies sich der 4-Wege-Stapler als wirtschaftlich sinnvollste Lösung, so Pascal Lenz. Der Combilift C 22000 ist Seiten-, Gegengewichts- und Schwerlaststapler in einem. Über die wendige Dreiradkonzeption

kann sich die Maschine um 360 Grad drehen. Damit lässt sich die Last durch enge Toröffnungen oder um ein Objekt herum sicher transportieren. Aufwändiges Rangieren entfällt, kostspieliges mehrfaches Materialhandling wird vermieden.

## Fazit

Der Combilift ist für den Transport schwerer Lasten auf wenig Raum optimal geeignet, nicht nur bei terra infrastructure. Besonders für Holz-, Metall- oder Betonhersteller mit langen oder schweren Lasten ist ein 4-Wege-Stapler eine lohnende wirtschaftliche Alternative. Er überzeugt in großen Tonnagen genauso wie in den kleinen Gewichtsklassen.





Das Krenzer Hauptwerk in Abtsroda mit einer Betriebsfläche von zwölf Hektar

PALETTEN MADE IN GERMANY

# Nachhaltig und wirtschaftlich: der Wechsel zu Elektro- Staplern der X-Baureihe

Mit rund 300 Mitarbeitern und einer Jahresproduktion von circa 10 Millionen Paletten gehört die Aloysius Krenzer GmbH & Co. KG aus dem hessischen Abtsroda zu den führenden Produzenten Europas. Auch 100 Jahre nach Gründung lenken hier die Inhaber die Geschicke des Unternehmens, mit Johannes Krenzer mittlerweile in der dritten Generation.

Um diese Position in einem preissensitiven und damit wettbewerbsintensiven Markt zu behaupten, ist die stetige Identifikation von Optimierungsmaßnahmen Tagesgeschäft.



„Unsere Fahrer hatten große Sorge, dass der Wechsel auf E-Fahrzeuge den Arbeitsablauf empfindlich stören und der Fahrkomfort in unseren Außenbereichen darunter leiden würde.“



Anspruchsvolle Fracht: Krenzer Paletten

„Trotzdem war ich gewillt, schon der Nachhaltigkeit wegen, die Anschaffung von Elektro-Staplern prüfen zu lassen.“

Johannes Krenzer,  
Geschäftsleitung

In der Produktion hat man die Potenziale nahezu ausgeschöpft, berichtet Johannes Krenzer – „circa 98 % des Produktionsprozesses sind hocheffizient“. Es galt also, Einsparungspotenziale in angrenzenden Prozessen zu generieren. Somit hat sich Krenzer intensiv mit Energiemanagement und Nachhaltigkeitsgedanken beschäftigt, sodass man sich für die Installation einer PV-Anlage auf dem Firmendach am Standort Abtsroda entschied.

Damit einher ging die Idee Johannes Krenzers, den eigens erzeugten Strom zu nutzen und den Einsatz eines Elektro-Staplers für den Außenbereich zu prüfen. Der aus u. a. 50 Dieselfahrzeugen bestehende Fuhrpark bot jede Menge Einsparungspotenzial, welches im Rahmen des Projektes evaluiert werden sollte.

Da Krenzer auf seinem weitläufigen Betriebsgelände – etwa 12 Hektar mit großem Außenbereich – einen intensiven Zweischichtbetrieb mit 2.200 Betriebsstunden pro Jahr fährt,

war von Anfang an klar, dass es eines sehr leistungsfähigen Elektro-Stapler bedarf, sodass nur der Klassenprimus, das X-Modell, in Frage käme.

Die X-Modelle von Linde sind aufgrund ihrer einzigartigen Bauart, gepaart mit der Lithium-Ionen-Technologie, dynamisch, flexibel und emissionsfrei wie alle Elektro-Stapler von Linde, gleichzeitig aber so robust, kraftvoll und leistungsstark wie Verbrenner. Bedenken bezüglich einer zu geringen Leistungsfähigkeit, mangelnder Reichweite oder eines zu häufigen Zwischenladens sollten damit ausgeräumt werden können. Jedoch halten sich solche Vorbehalte gegenüber Elektro-Staplern hartnäckig – nicht nur bei Fahrern.



25,4 kWh



42,3 kWh



74,2 kWh



Das Krenzer Hauptwerk in Abtsroda mit einer Betriebsfläche von zwölf Hektar

PALETTEN MADE IN GERMANY

# Nachhaltig und wirtschaftlich: der Wechsel zu Elektro- Staplern der X-Baureihe

Mit rund 300 Mitarbeitern und einer Jahresproduktion von circa 10 Millionen Paletten gehört die Aloysius Krenzer GmbH & Co. KG aus dem hessischen Abtsroda zu den führenden Produzenten Europas. Auch 100 Jahre nach Gründung lenken hier die Inhaber die Geschicke des Unternehmens, mit Johannes Krenzer mittlerweile in der dritten Generation.

Um diese Position in einem preissensitiven und damit wettbewerbsintensiven Markt zu behaupten, ist die stetige Identifikation von Optimierungsmaßnahmen Tagesgeschäft.

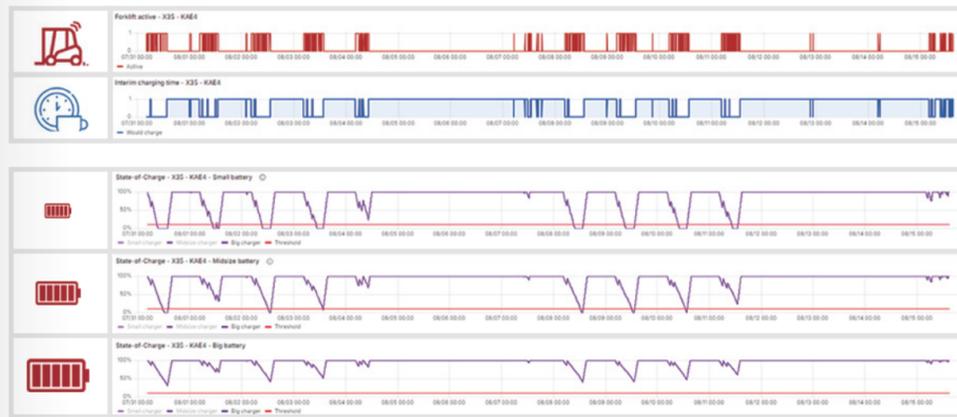


## 1 Ausgangssituation

Es galt, eine faktenbasierte Entscheidungsgrundlage zu schaffen, ob der mit Lithium-Ionen-Batterie betriebene X-Stapler einen verbrennungsmotorischen Stapler bei Krenzer Paletten substituieren kann. Nicht zuletzt, weil die Anschaffungskosten für ein X-Modell mit Lithium-Ionen-Batterie im Vergleich zu den bestehenden verbrennungsmotorischen Staplern signifikant höher sind. Größter Kostentreiber ist die Lithium-Ionen-Batterie. Je nach Kapazität kann ihr Anteil bis zu 50 % des Fahrzeugpreises betragen. Und doch muss sich die Wahl der richtigen Batteriegröße am tatsächlichen Nutzungsverhalten orientieren.

Hierzu wird eine „Lithium-Ionen-Fit-Analyse“ durchgeführt: Mithilfe mobiler sensorischer Tracker werden die realen Nutzungsdaten der Fahrzeuge im laufenden Betrieb erfasst. Ein belastbarer Zeitraum erstreckt sich in der Regel über zwei bis drei Wochen. So können unkompliziert und kontinuierlich die Aktivitäts- und Standzeiten der Fahrzeuge erfasst werden. Häufig werden dabei subjektive Annahmen über die Fahrzeugnutzung widerlegt.

*Testen Sie sich selbst: Was glauben Sie, wie häufig Ihre Fahrzeuge stehen?*



Die Messdaten über Aktivitäts- und Standzeiten im erfassten Zeitraum.

Die drei Batteriegrößen im direkten Vergleich:  
klein: 25,4 kWh, 90 V  
mittel: 42,3 kWh, 90 V  
groß: 74,2 kWh, 90 V

## 2 Faktencheck

Das Ergebnis der „Lithium-Ionen-Fit-Analyse“ wird in einem Kurvendiagramm (siehe Grafiken oben) mit den kombinierten Daten dargestellt. Dabei werden Aktivitäts- und Standzeiten des Fahrzeugs dem Ladezustand der unterschiedlichen Batteriekapazitäten gegenübergestellt.

Vergleicht man die drei Batteriegrößen mit den realen Nutzungsdaten der Fahrzeuge, wird klar: Nicht jede Batteriekapazität passt zum Einsatz bei Krenzer Paletten. Aufgrund langer Einsatzzyklen ohne die Möglichkeit zwischenzuladen,

kann die kleine Batterie den Energiebedarf nicht ganzheitlich abdecken, sodass es bereits nach der Hälfte des Tages zur Tiefenentladung kommt.

Wenn auch seltener und nicht täglich, fällt auch die mittlere Batterie aufgrund des intensiven Kundeneinsatzes unter den kritischen Ladezustand, sodass Tiefenentladungen die Folge wären. Die größte Batterie ist perfekt für den Kundeneinsatz geeignet. Und sie bietet gleichzeitig ausreichend Kapazität, sodass das Fahrzeug zu jeder Zeit zur Nutzung bereit ist.

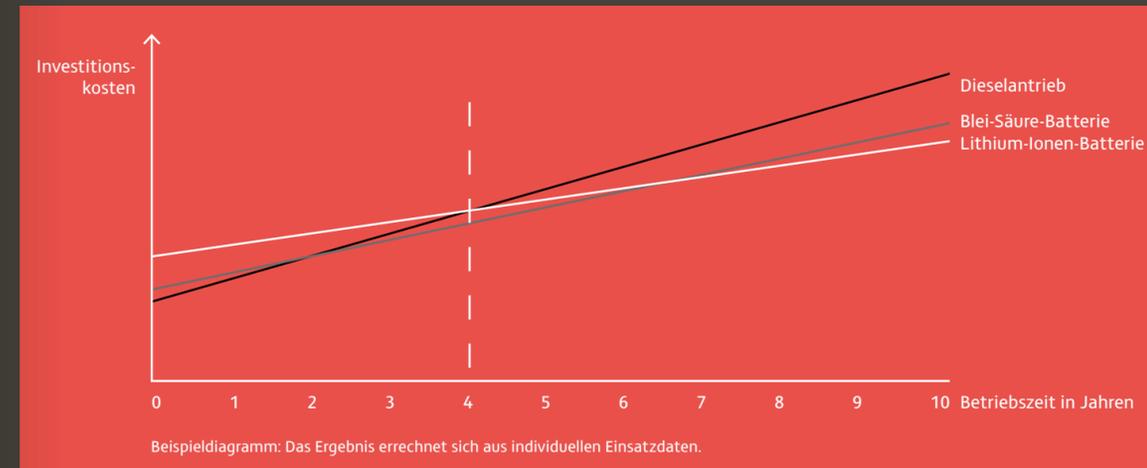
Neben den potenziellen Zwischenlademöglichkeiten errechnet die Analyse den durchschnittlichen Energieverbrauch pro Tag (46,5 kWh) sowohl für den gesamten Analysezeitraum als auch für die Lebensdauer der Batterie. Auch hier ist die große Batterie klarer Sieger, da sie aufgrund der Nutzungsintensität in diesem Einsatz nach über 14 Jahren noch mehr als 80 % der Gesamtkapazität aufweist. So kann sie nachhaltig für ein zweites Leben genutzt werden.

## 3 Die wirtschaftliche Entscheidung

Durch die Analyse der individuellen Nutzung konnten wir – unter Berücksichtigung aller Diesel- bzw. Strom- und Wartungskosten – auch den Return on Investment im Vergleich zu Verbrennern und Staplern mit Blei-Säure-Batterie bestimmen.

Das Ergebnis zeigt, dass sich die Anschaffung der Lithium-Ionen-Lösung trotz höherer Anfangsinvestitionen bereits nach vier Jahren rentiert.

Aufgrund dieser datenbasierten Empfehlung gab Krenzer grünes Licht für die Anschaffung des ersten X-Staplers. Diese Entscheidung markiert den Beginn eines schrittweisen Austauschs der gesamten Flotte. Gleichzeitig zeugt es von Vertrauen in die Technologie, denn der bisherige Einsatzzyklus eines Gerätes dieser Klasse sollte weiterhin über 10 Jahren liegen und die Wartung in der eigenen Werkstatt erfolgen.



Beispieldiagramm: Das Ergebnis errechnet sich aus individuellen Einsatzdaten.

Return on Investment: Die Investition in die Lithium-Ionen-Batterie rechnet sich im Vergleich zum Dieselantrieb bereits nach vier Jahren. Dadurch ergeben sich langfristige Kosteneinsparungen mit längerer Planbarkeit.

### Das Fazit

Die Erhebung von echten Fahrzeugnutzungsdaten sowie deren Visualisierung ermöglichten eine faktenbasierte Beratung und waren ausschlaggebend für den Erfolg des Projekts. So ist es auch gelungen, die Bedenken der Staplerfahrer gegenüber der neuen Technologie auszuräumen. Schließlich konnten wir ihnen beweisen, dass sie zum Zwischenladen keine zusätzlichen Pausen einlegen oder Angst haben müssen, mit dem Fahrzeug liegenzubleiben.

Für Unternehmen, die ähnliche Veränderungen in Betracht ziehen, unterstreicht das Beispiel Krenzer Paletten die Bedeutung einer partnerschaftlichen Zusammenarbeit zwischen uns und unseren Kunden. Das technische Know-how unserer Experten und die umfassende Beratungskompetenz inhouse sorgen für passgenaue Lösungen bei ganz individuellen Anforderungen.

### Die Pluspunkte der X-Baureihe mit Linde Li-ION-Technologie

**Schneller Rot:** Im Vergleich zu Verbrennern ist der RoI bereits nach vier Jahren erreicht.

**Solarstrom:** Bei Krenzer wird zum Laden der Lithium-Ionen-Batterie eigenproduzierter, günstiger PV-Strom genutzt.

**Umweltschutz:** Bis zu 30 % CO<sub>2</sub>-Einsparung pro Flurförderzeug.

# Schützen Sie Ihr höchstes Gut: Ihre Mitarbeitenden!

So vielfältig wie die Gefahrenquellen sind auch die Anforderungen an das Thema Sicherheit in innerbetrieblichen Abläufen. Dabei ist es keineswegs so, dass es nur in der Produktion, beim Führen von Maschinen oder im Logistikumfeld von Relevanz ist. Auch das Geschehen in und um Büros, an Arbeitsplätzen oder die Unterweisung der einzelnen Mitarbeitenden sind Teil eines funktionierenden Arbeitssicherheitskonzepts, für das Arbeitgeber in der Verantwortung stehen. Dabei gilt es, unter Einhaltung gesetzlicher Vorschriften Unfälle zu vermeiden und Fehltag zu reduzieren. Höchste Zeit, die unterschiedlichen Aspekte näher zu betrachten.



**≈ 15.000**  
meldepflichtige Unfälle ereignen sich jährlich im Büro

**§ Unternehmer in der Pflicht**  
Das Arbeitsschutzgesetz (ArbSchG), das Arbeitssicherheitsgesetz (ASiG), die Betriebssicherheitsverordnung (BetrSichV) und die Vorschriften der DGUV sind geltendes Recht. Unternehmer müssen die Einhaltung der Rechtsgrundlagen nachweisen. Deren sachgerechte Umsetzung sind auch Voraussetzungen für Zertifizierungen und Audits. Die Organisation der Arbeitssicherheit muss deshalb fachkundig, transparent und nachvollziehbar organisiert sein.

**So funktioniert die Einführung von Arbeitssicherheitsprozessen in Unternehmen:**  
Auf Grundlage einer fachmännischen ① Arbeitsstättenbegehung wird eine individuelle ② Gefährdungsbeurteilung erstellt. Diese erfasst die Gefährdungs- und Belastungsfaktoren je Arbeitsbereich. In Folge werden Lösungen entwickelt, um den Arbeitsschutz zu verbessern und die erarbeiteten Schutzziele für die Mitarbeitenden zu erreichen. Dies wird in einem ③ Maßnahmenkatalog festgehalten. Bei der ④ Umsetzung wird beratend unterstützt und kontrolliert.



**Ergonomie am Arbeitsplatz**  
Höhenverstellbare Tische und ergonomische Stühle unterstützen eine gute Haltung. Die richtige Positionierung von Monitoren beugt Augenbelastung und Kopfschmerzen vor. Eine angemessene Beleuchtung schützt die Augen und schafft eine angenehme Atmosphäre.

Räumliche Aspekte wie genügend Freiraum und Lärmreduktion tragen zu einem idealen Arbeitsumfeld bei. Die Gesundheit und Produktivität von Mitarbeitenden hängt mehr denn je von der richtigen Gestaltung und Nutzung des Arbeitsplatzes ab.



**Gefährdungsbeurteilung und Maßnahmen**  
Die Prüfung aller grundsätzlich möglichen Gefährdungsfaktoren ist die Grundlage für die Ermittlung und Beurteilung möglicher Gefährdungen am Arbeitsplatz.

**Gefahrstoffverzeichnis**  
Nahezu jedes Unternehmen arbeitet mit Gefahrstoffen – selbst Verdünnungen, Farben und viele Reinigungsmittel sind oft Gefahrstoffe. Gemäß Gefahrstoffverordnung bedarf es eines Gefahrstoffverzeichnisses aller eingesetzten Gefahrstoffe in einem Betrieb.

**Betriebsanweisungen**  
Auch für Maschinen und Anlagen sind Betriebsanweisungen gemäß Betriebssicherheitsverordnung und Herstellervorgaben notwendig. Sie fassen Schutzmaßnahmen und Verhaltensregeln zusammen und sind Grundlage für Unterweisungen.

**Flurförderzeuge und Ergonomie**  
Fahrer und Bediener von Gabelstaplern und Lagertechnikgeräten sind unterschiedlichsten Humanschwingungen ausgesetzt. Gemeint sind damit Vibrationen, Stöße oder Erschütterungen, die im Betrieb auftreten. Selbst wenn die einzelnen Schwingungen kaum spürbar sind – in der Summe und auf Dauer belasten sie die Arbeitnehmer vor allem im Bereich der Wirbelsäule erheblich.

Moderne Flurförderzeuge wie die von Linde werden deshalb von Grund auf ergonomisch konzipiert. Mit Erfolg: Produkte von Linde schneiden in unabhängigen Tests regelmäßig am besten ab. Aber auch eine präzise und feinfühligere Steuerung, Bedienelementanordnung und drehbare Fahrerarbeitsplätze haben nur eines zum Ziel: den maximalen Komfort und Sicherheit für den Bediener.

**Fahrertrainings**  
Gut ausgebildetes Personal schützt nicht nur Mensch und Maschine, sondern sichert Verantwortliche und Unternehmer im Schadensfall rechtlich ab, sofern die Ausbildungen DGUV-Vorgaben erfüllen.

**Explosionsschutzdokumente**  
Gefährdungen durch gefährliche, explosionsfähige Atmosphären müssen in einem Explosionsschutzdokument beurteilt werden.

**Unterweisungen**  
Nach Arbeitsschutzgesetz und Gefahrstoffverordnung müssen Mitarbeiter regelmäßig unterwiesen werden.

Ziel ist es, die Beschäftigten für die Gefährdungen und Belastungen an ihrem Arbeitsplatz und dessen Umgebung zu sensibilisieren.

**Brandschutz**  
Ist gemäß der Technischen Arbeitsstättenregel (ASR) ein Brandschutz Helfer notwendig, sollte dieser fachkundig ausgebildet sein. Dazu gehört das Wissen um die Wirkungsweise und die Leistungsfähigkeit von Feuerlöschern ebenso wie die Kenntnis verschiedener Löschtaktiken.

Darüber hinaus müssen die eigenen Grenzen bei der Brandbekämpfung bekannt sein, damit sich niemand in Gefahr bringt.

**Laut im Betrieb?**  
Zur Beurteilung der Tages-Lärmexpositionswerte wird im Zuge der Arbeitssicherheitsprüfung ein Lärmkataster erstellt.



Mehr zum Thema Sicherheit bei Suffel



**≈ 23.000**  
meldepflichtige Unfälle mit Flurförderzeugen (2022)

## Unser Ansprechpartner für Ihre Arbeitssicherheit



Michael Kraus  
**06021 861-236**

**AUF EINEN KAFFEE MIT:  
GERALD RÜPPEL**



Gerald Rüppel trinkt seinen Kaffee am liebsten schwarz mit ein bisschen Zucker.

## Von der Leidenschaft für Stapler und Kunden

1975, als die Azubis noch Lehrlinge hießen, waren Gerald Rüppel und Hans Häcker die Ersten, die eine gewerbliche Lehre bei Suffel begannen. Heute, 49 Jahre später, sind die gelernten Kfz-Mechaniker noch immer im Unternehmen. Gerald Rüppel wird die 50 allerdings nicht knacken. Der 64-Jährige geht zum 31. Juli in den Un-Ruhestand. Von seinem Arbeitsleben „unter Staplern“ erzählte er bei einer Tasse Kaffee.



Aus dem privaten Fotoalbum von Gerald Rüppel:

1. Gerald Rüppel (links) und Heinz Zenglein (rechts) 2. Gerald Rüppel 3. Siegfried Gerlach (links) und Gerald Rüppel (rechts) 4. TMF-Holzgreifer bei der PWA in Mannheim-Waldhof 5. Vordere Reihe (von links nach rechts): Liane Rüppel, Gerald Rüppel, Robert Hartlaub, Simone Kolb, Christian Giegerich, hintere Reihe (von links nach rechts): Heide Schloter, Martin Suffel, Franz Rickert, Doris Stahl

**Herr Rüppel, Sie haben es weit gebracht bei Suffel. Sie sind heute Spezialist für Schwerlaststapler, zertifizierter Trainer für Servicetechniker und telefonischer „Nothelfer“ im technischen Support. Vor allem aber Servicetechniker aus Leidenschaft und von den knapp 50 Jahren bestimmt 35 im Außendienst unterwegs. Hätten Sie sich das als junger Spund träumen lassen?** Mir war natürlich als 15-Jähriger nicht klar, was die Zukunft bringen würde. Aber schon damals habe ich mich bewusst für eine Lehre bei Suffel entschieden und zwei andere Angebote ausgeschlagen. Suffel galt als breit aufgestellt und versprach vielfältige Arbeitsmöglichkeiten. Ich war wissbegierig und an Technik interessiert, und es war der Beginn der „goldenen“ Staplerjahre.

**Es ging stetig vorwärts mit den Flurförderzeugen und auch für Sie persönlich, oder?** Ja, ich habe bei Suffel verschiedene Stationen durchlaufen. Nach meiner Kfz-Mechanikerlehre war ich fast zehn Jahre in der Werkstatt. Damals waren wir circa 20 Servicetechniker – heute sind es über 350 Techniker im Innen- und Außendienst. Ich bin immer noch mit allen per Du. Später war ich einige Zeit UVV-Prüfer und dann fünf bis sechs Jahre Leiter der Werkstatt für Gebrauchstapler.

**Sind Sie nicht auch noch als Servicetechniker im Einsatz?** Ja, ich bin sehr gerne im Außendienst und im Gespräch mit den Kunden. Das Training unserer Servicetechniker macht nur circa 25 % meiner Arbeitszeit aus, da es wichtig ist, dass man die Praxis nicht aus den Augen verliert. Und ich liebe vor allem die großen Fahrzeuge, die Schwerlaststapler. Wichtige Geräte mit großen Motoren. Da braucht man sich nicht bücken beim Arbeiten (lacht).

**Das sind die Monsterfahrzeuge, die bis zu 18 Tonnen packen?** Ja, auf dem Schwerlastsektor hat Suffel

sich früh schon stark gemacht. Ich war damals einer der ersten Techniker, der eine Linde Schulung auf diesen großen Geräten hatte. Das war in Wales – was für ein Erlebnis! Später haben wir dann diese Großgeräte in Amsterdam oder in Sankt Petersburg aufgebaut. Nach Moldawien wurden sogar mehrere Stapler für eine deutsche Firma geliefert. Da waren wir mit unserem Team fast zwei Wochen vor Ort, vor allem um Fahrer und Servicetechniker zu schulen.

**„Ich habe mich immer mit meinem Job identifiziert und würde es jederzeit wieder so machen.“**

**Vorrangig sind Sie aber Trainer für die Servicetechnikerkollegen hier bei Suffel. Eine anspruchsvolle Aufgabe in einem stark veränderten Feld?** Das kann man wohl sagen. Wir 16 Trainer müssen stets up to date sein, unser Know-how erweitern und uns der rasanten Entwicklung der Geräte anpassen. Das ist nicht ganz leicht bei derzeit über 200 Linde Fahrzeugmodellen mit hochmoderner Technik, Zusatzfunktionen und Zubehör. Aber ich habe mich immer für den technologischen Fortschritt interessiert und es hätte mich nicht schlafen lassen, wenn ich nicht immer auf Stand gewesen wäre.

**Das kann nicht jeder 64-Jährige von sich behaupten, oder?** Ich habe mich immer mit meinem Job identifiziert und würde es jederzeit wieder so machen. Hinzu kommt, dass ich unser hausinternes Schulungsprinzip Ende der 90er Jahre mit aufgebaut habe.

**Hat Suffel da ein spezielles Konzept?** Ja, es sieht vor, dass wir Trainer weiterhin draußen mitarbeiten. Ich bin noch immer etwa 70 % meiner Zeit vor Ort beim Kunden. So bekommen wir die Probleme hautnah mit. Und genau diese Erfahrung hilft uns, die Servicetechniker mehrmals jährlich auf dem Laufenden zu halten und optimal zu schulen. Das funktioniert

am besten, indem wir Geräte präparieren und die Kollegen müssen die Fehler gezielt suchen.

**Learning by Doing also. Ist es nicht extrem schwierig, im technischen Support nur per Telefonhotline den Kollegen draußen Hilfestellung zu geben?** Dank moderner Technik, Internet, Handy, Apps und Handfotos kann man sich schon ein Bild von den Problemen vor Ort machen. Und manchmal sage ich auch zu den Jungs: „Es lässt sich nicht alles per Laptop diagnostizieren. Wenn das Display keinen Fehler anzeigt, überlegt mal, woher ein Geräusch noch kommen könnte! Hat es vielleicht mit einem Anbaugerät oder mit den Reifen zu tun?“ Im Notfall fahre ich auch mal raus und guck mir die Sache selbst an. Ohne uns zu loben, würde ich sagen, wir von Suffel sind wirklich nahe am Produkt. Und das schätzen die Kunden.



**Fällt es Ihnen schwer, das alles hinter sich zu lassen?** Ganz Schluss ist ja vielleicht noch nicht. Ich werde erst mal drei Monate nix machen, das ist der Plan. Und dann könnte ich eventuell ein bis zwei Tage die Woche im technischen Support aushelfen und die Hilfsanleitungen für die Fehlerdatenbank mit erstellen. Suffel hat mich gefragt – wer weiß, vielleicht komme ich wieder!



**KÄRCHER**

KÄRCHER REINIGUNGSGERÄT KIRA B 50

# Leidiges Thema Bodenreinigung: mobiler Scheuersaugroboter übernimmt!

Innovativ, effizient, zuverlässig und auf Wunsch völlig autonom – das sind nur einige der Eigenschaften, die unseren neuesten Reinigungsroboter, die KIRA B 50, auszeichnen. Als perfekte Ergänzung für jedes Reinigungsteam bietet sie eine Vielzahl von Funktionen, die den Reinigungsprozess revolutionieren.

Die KIRA B 50 reduziert nicht nur den Personaleinsatz, sondern ermöglicht auch die Parallelisierung von Reinigungsaufgaben. Mit ihrer Fähigkeit, mittlere und große Flächen vollautonom im Stil einer Scheuersaugmaschine zu reinigen, setzt sie neue Maßstäbe in der Bodenreinigung.

Dank ihres intuitiven Bedienkonzepts mit großem Touchdisplay ist die Handhabung ohne Expertenwissen möglich. Die einfache Wartung und Pflege machen sie zur idealen Wahl für jeden Reinigungseinsatz. Durch Vorkehren und Schrubben in nur einem Arbeitsschritt spart sie Zeit und Ressourcen.

## Höchste Sicherheitsstandards

Die langlebige Lithium-Ionen-Batterie gewährleistet eine effektive Reinigung. Leistungsstarke, zertifizierte 360-Grad-Sensoren und Software sorgen für sichere Kollisionsvermeidung und automatische Hindernisumfahrung.

Die Integration eines Lichtkonzepts warnt Personen in der direkten Umgebung vor der Fahrtrichtung des Reinigungsroboters und sorgt so für zusätzliche Sicherheit in der Infrastruktur. Durch das einfache Management können Reinigungssequenzen für den tatsächlichen Bedarf optimiert werden. Störungen werden direkt per E-Mail oder SMS gemeldet.

## Made in Germany –

### Qualität und Zuverlässigkeit

Die KIRA B 50 wird in Deutschland produziert, um eine gleichbleibend hohe Qualität und beste Lieferfähigkeit zu gewährleisten. Zukünftig wird es auch Varianten mit unterschiedlichen Tankgrößen geben, um den individuellen Anforderungen gerecht zu werden.

Als offizieller KIRA-Partner bieten wir eine genaue Analyse der Reinigungsaufgaben und Einsatzbedingungen in Zusammenarbeit mit unseren Kunden an. So entsteht ein direkter Vergleich zwischen manueller und automatisierter Reinigung, der bei Bedarf durch einen abgestimmten Test vor Ort ergänzt werden kann. Die Option zur langfristigen Miete rundet das Suffel typische Serviceangebot ab.

Interesse geweckt?  
Weitere Informationen  
finden Sie unter:  
[reinigungstechnik.suffel.com](http://reinigungstechnik.suffel.com)



Von links nach rechts: Thomas Weisheit (KION Group), Marco Romero, Ingo Duttine, Steffen Stojan (alle Suffel), Frank Sturm (Linde MH)

## Linde Awards 2023

Am 1. März war es wieder so weit: Im Linde Experience Hub in Aschaffenburg wurden die Linde Awards verliehen. Besonders hervorzuheben ist Uwe Herold, der als zweitbesten Linde Verkäufer des Jahres 2023 ausgezeichnet wurde. Weitere Auszeichnungen erhielten unsere Kollegen Christian Engelke, Andreas Jakob und Yannic Roth. Der Best Project Award für Operational Excellence ging auch in diesem Jahr wieder an ein Team

von Suffel: Marco Romero, Steffen Stojan und Ingo Duttine wurden für das Projekt „Infraserv Gefahrgutlager“ geehrt.

Diese Auszeichnungen unterstreichen unsere hohe Professionalität und spornen uns an, jeden Tag Bestleistung für unsere Kunden abzurufen. Wir gratulieren den stolzen Gewinnern und bedanken uns bei allen Teams für ihren hervorragenden Einsatz.

## eLearning Award 2024 für Suffel

Dass Suffel auch beim Corporate Learning Maßstäbe setzt, zeigt unser neues Schulungskonzept. Durch Storytelling verknüpft die „Suffel Lernwerkstatt“ geschickt eLearning mit Praxis-Know-how und Networking. Die Jury des eLearning Journals prämierte diesen innovativen Ansatz mit der Verleihung des eLearning AWARD 2024. Ausgezeichnet geschulte Mitarbeiter für noch umfassenderen Service.



## Geballte Kompetenz im Team Intralogistik

Mit Felix Barth und Marcus Ohly kann das interdisziplinäre Team Intralogistik auf umfangreiche Suffel Kompetenz zurückgreifen: Beide kennen Suffel aus dem ff – sie sind jeweils weit mehr als 20 Jahre im Unternehmen tätig – und bringen aufgrund ihres Werdegangs sowohl technisches als auch vertriebliches Know-how mit. Die beste Voraussetzung für ihre neue Rolle als Systemberater für Digitale Lösungen.



Felix Barth Marcus Ohly Georg Pothorn

Neuzugang Georg Pothorn unterstützt das Team Intralogistik als Systemberater für Automation mit seiner langjährigen Berufserfahrung aus den Bereichen Automotive und Softwarelösungen für Energieversorger und Verkehrsunternehmen.

Alle drei schätzen vor allem die Arbeit in einem Familienunternehmen sowie das gute Miteinander bei Suffel. Gemeinsam setzen die Kollegen ihre Expertise ein, um bisher ungenutzte Potenziale zu identifizieren und auszuschöpfen und damit den Bereich Intralogistik insgesamt weiter voranzubringen.

**Lift**

Ihr Suffel Magazin 01/2024  
IMPRESSUM

### HERAUSGEBER

Suffel Fördertechnik GmbH & Co. KG  
Wailandstraße 11, 63741 Aschaffenburg  
Tel. 06021 861-0, [suffel@suffel.com](mailto:suffel@suffel.com)  
[www.suffel.com](http://www.suffel.com)

### REDAKTIONSBEIRAT

Svenja und Nelson Suffel, Katrin Stahl

### KONZEPT / GESTALTUNG

SchleeGleixner GmbH, [www.schleegleixner.de](http://www.schleegleixner.de)

### SOCIAL MEDIA

[wonder.link/@suffel](https://www.linkedin.com/company/suffel) [in](https://www.facebook.com/suffel) [X](https://www.x.com/suffel) [f](https://www.instagram.com/suffel) [@](https://www.youtube.com/suffel)

### TEXT

Petra Staab-Wilz, Journalistin, und SchleeGleixner GmbH

### BILD-NACHWEIS

Titelmotiv: terra infrastructure GmbH  
S. 4 – 7: Aloysius Krenzer GmbH & Co. KG; S. 11: Alfred Kärcher SE & Co. KG;  
alle weiteren Bilder: Suffel Fördertechnik GmbH & Co. KG

### AUFLAGE

15.700

Falls Sie keine Lift oder diese digital erhalten möchten, melden Sie sich bitte unter: [lift@suffel.com](mailto:lift@suffel.com)

Die Welt von Suffel ist offen und tolerant. Aus Gründen der besseren Lesbarkeit verzichten wir jedoch im Text auf die Nennung der Gendervariationen. Alle Geschlechter mögen sich gleichermaßen angesprochen fühlen.



## Termine

Berufswegekompass  
Aschaffenburg  
**5. Oktober 2024**

StaplerCup-Finale  
Aschaffenburg  
**25. und 26. Oktober 2024**

Aktuelle Veranstaltungen und  
Messetermine finden Sie unter:  
[aktuelles.suffel.com](https://aktuelles.suffel.com)



Mit Suffel sind Sie auf  
der sicheren Seite.

Lassen Sie Ihre Mitarbeiter  
aus- und weiterbilden! Unser  
Ausbildungs- und Trainings-  
programm finden Sie unter:  
[fahrertraining.suffel.com](https://fahrertraining.suffel.com)

Melden Sie sich frühzeitig  
online an. Bei Fragen erreichen  
Sie uns unter:  
[fahrertraining@suffel.com](mailto:fahrertraining@suffel.com)



Lift-Tipp  
01/2024

### Mit Unterweisung durch Suffel: Mitgänger-Flurförderzeuge (rechts-)sicher bedienen.

Mitgänger-Flurförderzeuge (MFFZ) sind beliebt, wendig und mit Hubhöhen von bis zu 6 Metern effiziente Arbeitsmittel. Sie sind einfach zu bedienen und werden daher auch häufig unterschätzt. Immer mehr Unfälle und Schäden an Regalen, Fahrzeugen und Waren sind die Folge. Deshalb ist u. a. mit Veröffentlichung der TRBS 1116 (11/2022) geregelt, wie Unternehmer Bediener qualifizieren müssen, um deren Sicherheit und Gesundheitsschutz sicherzustellen.

Machen auch Sie sich rechtssicher und melden Sie Ihre Mitarbeiter zur Erstunterweisung sowie zu den jährlichen Unterweisungen an.  
Alle Termine finden Sie hier: [fahrertraining.suffel.com](https://fahrertraining.suffel.com)