

Lift

Ihr Suffel Magazin 2/2026

www.suffel.com



Qualität vor Ort

Unsere Servicetechniker im Dialog.

Präzision im XXL-Format

Gastankverladung,
grundlegend optimiert.

Intelligent vernetzt

Konturenkontrolle, Warehouse
Management und Maschinen.

suffel

Innovation braucht ein stabiles Fundament.

Die aktuellen wirtschaftlichen Rahmenbedingungen stellen viele Unternehmen vor große Herausforderungen. Märkte verändern sich schneller denn je, Kostenstrukturen geraten unter Druck und die Anforderungen unserer Kunden steigen kontinuierlich. Gerade in solchen Zeiten zeigt sich jedoch, was ein Unternehmen wirklich auszeichnet: Verlässlichkeit, Innovationskraft und die Fähigkeit, seinen Werten treu zu bleiben.

Für uns bedeutet das vor allem eins: Wir bleiben unseren Kunden ein verlässlicher Partner auch in herausfordernden Zeiten, passen uns den Gegebenheiten an und suchen gemeinsam nach der passenden Antwort.

Diese Lift-Ausgabe bietet dazu Einblicke in eine Vielzahl unterschiedlicher Kundenlösungen und zeigt unsere Bandbreite an Produkten sowie unsere Qualifikation als ganzheitlicher Intralogistik-Berater. Ganz gleich, wie unterschiedlich die Anforderungen unserer Kunden sind. Wir finden einen Weg, der funktioniert.

Besonders stolz sind wir auf die Menschen in unserem Unternehmen. Ihr Engagement, ihre Fachkompetenz und ihre Bereitschaft, Verantwortung zu übernehmen, bilden das Fundament unseres Erfolgs. Sie sind es, die Herausforderungen in Chancen verwandeln und jeden Tag dazu beitragen, dass wir unseren Kunden die gewohnte Leistungsstärke bieten können. Lesen Sie dazu das Interview mit unseren beiden Servicetechnikern sowie die drei Fragen an unseren Vertriebsleiter und erleben Sie dabei echten Suffel Spirit.

Gehen Sie mit uns gemeinsam neue Wege! Gemeinsam meistern wir die kommenden Herausforderungen gewiss.

Viel Spaß beim Lesen wünscht



Suffel

Ihre Svenja Suffel

Titelmotiv:

Der Straddle Carrier von Combilift, liebevoll „The Big Blue“ genannt, bei der Arbeit. Von Suffel geplant, in Irland nach Kundenwunsch gebaut, in Biebergemünd bei Gelnhausen zu Hause.

Der Linde Logistics Campus 2026:

Ein Blick der Superlative in die Zukunft der Intralogistik **S. 8**

Der E-Transporter Goupil G4:

Eine Plattform, viele Möglichkeiten **S. 12**

Der Kärcher KIRA BR 200:

Über 4.500 m² Reinigungspower pro Stunde für den Logistiker Sostmeier **S. 13**

Neue Rubrik, neue Einblicke:

Drei Fragen an Frank Christl, Vertriebsleiter **S. 14**

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.

Der Mitnahmestapler für jede Anwendung.

Erst im Frühjahr dieses Jahres hatte PALFINGER seine FL-Baureihe um zwei Mitnahmestapler mit Mittelsitz ergänzt und damit komplettiert, um unterschiedlichste Anwenderbedürfnisse zu erfüllen. Mittlerweile haben der FLM 15 sowie der FLM 25 bereits die Welt der Getränke- und Baustofflogistik positiv auf den Kopf gestellt, denn die Neuzugänge mit innovativem Ergonomiekonzept haben es in sich.



Getränkelogistik
neu gedacht:
PALFINGER FLM 15

- In der vollelektrischen Variante leise und emissionsarm
- Feinfühlige Steuerung, ideal für empfindliche Güter wie Glasflaschen
- Drehbarer, erhöhter Mittelsitz – für Komfort und optimale Rundumsicht
- Fahrerschutzdach und sichtoptimiertes Hubgerüst
- 1,5 t Tragkraft bei minimalem Eigengewicht (ab 1,42 t ohne Gabeln)
- Extrem wendig und präzise, selbst auf engstem Raum

Der FLM 15 mit bis zu 1,5 Tonnen Tragkraft ist kompakt, leicht und auf den Punkt für die Herausforderungen moderner Logistik konstruiert. Wo andere Geräte an ihre Grenzen stoßen, spielt er seine Stärken aus: präzises Handling auf engstem Raum, ohne Kompromisse bei der Effizienz.

„So geht modernes Arbeiten am Lkw mit Palette.“

Rainer Weis
Verkaufsleiter Industriefahrzeuge, Suffel

Wie leise und emissionsarm moderne Zustellung heute sein kann, zeigt die vollelektrische Variante FLM 15 electric. Ein echter Gewinn, wenn es darum geht, palettierte Ware in Bereichen mit strengen Lärm- und Emissionsauflagen auf den letzten Metern zu transportieren.

Für Aufgaben mit höherer Tragkraft unter ähnlichen Bedingungen steht der FLM 25 electric bereit. Er überzeugt wie sein kleiner Bruder durch ein branchenführendes Verhältnis von Nutzlast zu Eigengewicht und bietet maximale Stabilität sowie Wendigkeit, selbst in unwegsamem Gelände.

Premiumkomponenten gefertigt und wahlweise mit Elektro- oder Diesel-Antrieb ausgestattet.

Übrigens: Wer sich persönlich von den Vorteilen der PALFINGER Mitnahmestapler überzeugen möchte, ist herzlich dazu eingeladen, sich einen Termin für die nächste Suffel Roadshow zu sichern. Unser Demo-Trailer mit allen FL-Modellen ist startklar.

PALFINGER rundet damit sein Portfolio aus zuverlässigen Seiten- und Mittelsitz-Mitnahmestaplern ab, um Modelle für praktisch jede Branchenapplikation anzubieten. Jedes Gerät wird aus robusten

Jetzt PALFINGER Mitnahmestapler persönlich testen.

Schreiben Sie uns:
industriefahrzeuge@suffel.com

AUF EINEN KAFFEE MIT:
STEFFEN KEMPF UND ANDREAS SOMMER

Stationär oder mobil: Unsere Servicetechniker sind Qualität vor Ort.

Über 300 mobile Außendiensttechniker sind für Suffel täglich auf Achse. Schnell, effizient und kundenorientiert reparieren und warten sie die Flurförderzeuge der Betreiber. Ob mobil unterwegs oder einem festen Kundenstandort zugeteilt: Ihr Ziel ist beste Servicequalität. Über ihre Aufgaben und den Suffel Serviceanspruch berichten Steffen Kempf und Andreas Sommer (beide 41) bei einem Kaffee.

Sie beide sind Suffel Servicetechniker mit unterschiedlichen Einsatzgebieten. Steffen Kempf als ständiger Standorttechniker bei einem Logistiker führt dort alle Wartungs- und Reparaturarbeiten aus. Sie, Herr Sommer, sind auf Abruf unterwegs und wissen oft morgens noch nicht, wohin die Reise geht?

Andreas Sommer (AS): Ich mag den Reiz des Unbekannten und die täglich neuen Herausforderungen, wenn es von Kunde zu Kunde geht. Meist sind es drei bis vier pro Tag. Üblicherweise wird am Vorabend mit der Disponentin der nächste Tag grob geplant. Kommt morgens etwas Aktuelles hinzu, dann muss neu disponiert werden und ich fahre dahin, wo es am dringendsten ist.

Steffen Kempf (SK): Auch bei mir kann es bei Arbeitsbeginn um 6:30 Uhr eine unerwartete Reparatur im Betrieb geben, manchmal sogar an einem anderen Standort. Aber in der Regel bin ich hier in meiner

bestens ausgestatteten Werkstatt, wo es immer etwas zu tun gibt. Hier fühle ich mich wohl und gehe in meiner Arbeit voll auf.

AS: Die Stelle direkt im Betrieb liegt dir einfach.

SK: Ja, ich war früher wie du mobil unterwegs. Inzwischen schätze ich es, nicht ständig von Kunde zu Kunde springen zu müssen, sondern mich auf die Bedürfnisse hier vor Ort zu konzentrieren. Ich kann eigenständig handeln und vorausschauend planen. Seit rund zehn Jahren betreue ich die über 110 Fahrzeuge große Flotte des Logistiklers. Da hat man eine enge Kundenbeziehung. Staplerfahrer wie Firmenverantwortliche begrüßen es sehr, einen Suffel Standorttechniker direkt vor Ort zu haben. Da ist Hilfe immer in Reichweite.

„Ich repariere nicht nur, wenn etwas kaputt ist – ich arbeite immer vorausschauend, damit es gar nicht erst so weit kommt.“

Steffen Kempf
Servicetechniker stationär, Suffel

AS: Für alle anderen Betriebe sind wir mobilen Servicetechniker die schnelle Einsatztruppe mit kurzen Reaktionszeiten. Da ich in meinem Einsatzgebiet wohne, habe ich in der Regel kurze Wege zum Kunden. Bei Lithium-Ionen-Fahrzeugen dagegen bin ich als ausgebildeter Elektroniker und Serviceexperte im gesamten Verkaufsgebiet unterwegs.

Wenn ein Flurförderzeug unerwartet ausfällt, sind Sie darauf vorbereitet, schnell und zielgerichtet zu handeln?

AS: Ja, wir geben immer alles. Denn in vielen Branchen ist Stillstand ein absolutes No-Go. Termine müssen eingehalten werden, sonst drohen Konventionalstrafen.

SK: Um das zu vermeiden, läuft unser Suffel Getriebe auf Hochtouren!



AS: Ja, das macht unsere Suffel Servicekultur aus und punktet bei den Kunden. Wir sind so getaktet, dass Innendienst und Servicetechniker bestens zusammenarbeiten und ein Rädchen ins andere greift. Wichtige Bausteine sind dabei unsere top ausgestatteten Servicefahrzeuge mit vielen gängigen Werkzeugen und Ersatzteilen.

Erfahrungsgemäß zeigt sich jedoch erst vor Ort, was tatsächlich benötigt wird. Bei Bedarf können wir auf das große Suffel Lager in Aschaffenburg zurückgreifen oder im Linde Zentrallager in Kahl online ordern. Das Bestellte wird dann umgehend per Lastentaxi zum Kunden geliefert oder über Nacht in unserem Servicewagen deponiert.

FEDABA weiter. Sie stellt unseren Servicetechnikern strukturierte Fehlersuchanleitungen sowie bewährte Lösungsvorschläge zur Verfügung und zählt zu den wichtigsten Werkzeugen im Servicealltag. Dadurch können wir Störungen schneller beheben und unsere Ersterfüllungsquote nachhaltig steigern. Bei neuen oder besonders komplexen Problemstellungen steht uns zusätzlich die Support-Hotline der Servicetrainer zur Verfügung, über die wir jederzeit auf fundiertes Spezialwissen zurückgreifen können.

AS: Wir verfügen über eine optimale Trainerkultur und ein breites Netzwerk. Wir kennen uns untereinander durch Firmenevents und Schulungen und wissen, wer Spezialist für welches Thema ist.

SK: Gegenseitige Hilfe versteht sich von selbst und verkürzt die Fehlersuche. Denn Zeit ist Geld.

AS: Zusätzlich erhalten wir Servicetechniker regelmäßige Produktschulungen für neue Fahrzeugreihen und Technologien. Und wir können uns jederzeit für weitere Trainings anmelden zu einem speziellen Thema oder einer Neuheit beim Kunden.

SK: Ich war früher reiner Dieseltechniker, dann kam ich hierher zum Logistikunternehmen mit Elektrofahrzeugen. Da musste ich mir das ganze Know-how zum elektrischen Antrieb aneignen. Eine echte Herausforderung! Dank Schulungen und Unterstützung durch Kollegen habe ich es geschafft.

AS: Zusammenfassend lässt sich sagen: Unser Job verlangt breites Wissen, Flexibilität und Improvisationstalent sowie Interesse für digitale Technik. Experten, Wissensdatenbanken und digitale Tools helfen dabei – auch Prozessoptimierungen wie der digitale Leistungsnachweis vereinfachen unsere Arbeit deutlich. Suffel sorgt dafür, dass wir kontinuierlich ausgebildet werden, und schafft optimale Rahmenbedingungen, damit wir Techniker bei unseren Kunden hocheffizient arbeiten können.

„Stillstand kostet unsere Kunden bares Geld. Deshalb zählt bei uns jede Minute und jeder Handgriff.“

Andreas Sommer
Servicetechniker mobil, Suffel

Vor der Reparatur steht ja erst einmal die Fehlersuche. Die ist bei all den Baureihen und Produkten sicher nicht einfach.

SK: Stimmt. Reicht das umfangreiche Fachwissen eines Servicetechnikers nicht aus, dann hilft die Suffel Wissensdatenbank

Auch für Andreas Sommer gehört Milch im Kaffee einfach dazu.

COMBILIFT STRADDLE CARRIER

Der präzise Riese.

Es gibt Schwerlastgüter, die man mit Standardlösungen nicht ohne Weiteres sicher und effizient von A nach B transportieren kann, um sie auf Trailer zu verladen – wie Flüssiggastanks mit 80.000 Liter Volumen und einem Gesamtgewicht von bis zu 50 Tonnen. EMM Industrieservice aus Biebergemünd hatte für diese Anforderung über Jahrzehnte hinweg auf Autokräne gesetzt – bis zu einer eher zufälligen Begegnung mit einem erstaunlich filigran wirkenden Großgerät: dem Straddle Carrier von Combilift.

Doch die Grundausstattung allein passte noch nicht ganz zum Einsatzprofil. Kein Problem für das Team von Suffel, das gemeinsam mit dem Hersteller eine individuelle Speziallösung für die Nischenanforderung bei EMM entwickelt und erfolgreich an den Kunden übergeben hat.

Wir blicken ein Jahr zurück: Ursprünglich hatte das Team von EMM geplant, in einen neuen Kran zu investieren. Es wuchsen jedoch Zweifel, da das Grundproblem – der recht unflexible und personalintensive Einsatz – bestehen bleiben würde. Auch ein Containerstapler (Reach Stacker) kam als Alternative nicht infrage – zu schwerfällig im Handling, zu hohes Eigengewicht für das Gelände bei EMM.

Der Besuch bei einem Kranhändler wurde schließlich zum Aha-Erlebnis, denn auf dem Präsentationsgelände sorgte die Standardausführung eines Combilift Straddle Carrier für Aufmerksamkeit. Erste Frage: „Was ist das denn?“

Präzision und Effizienz im XXL-Format

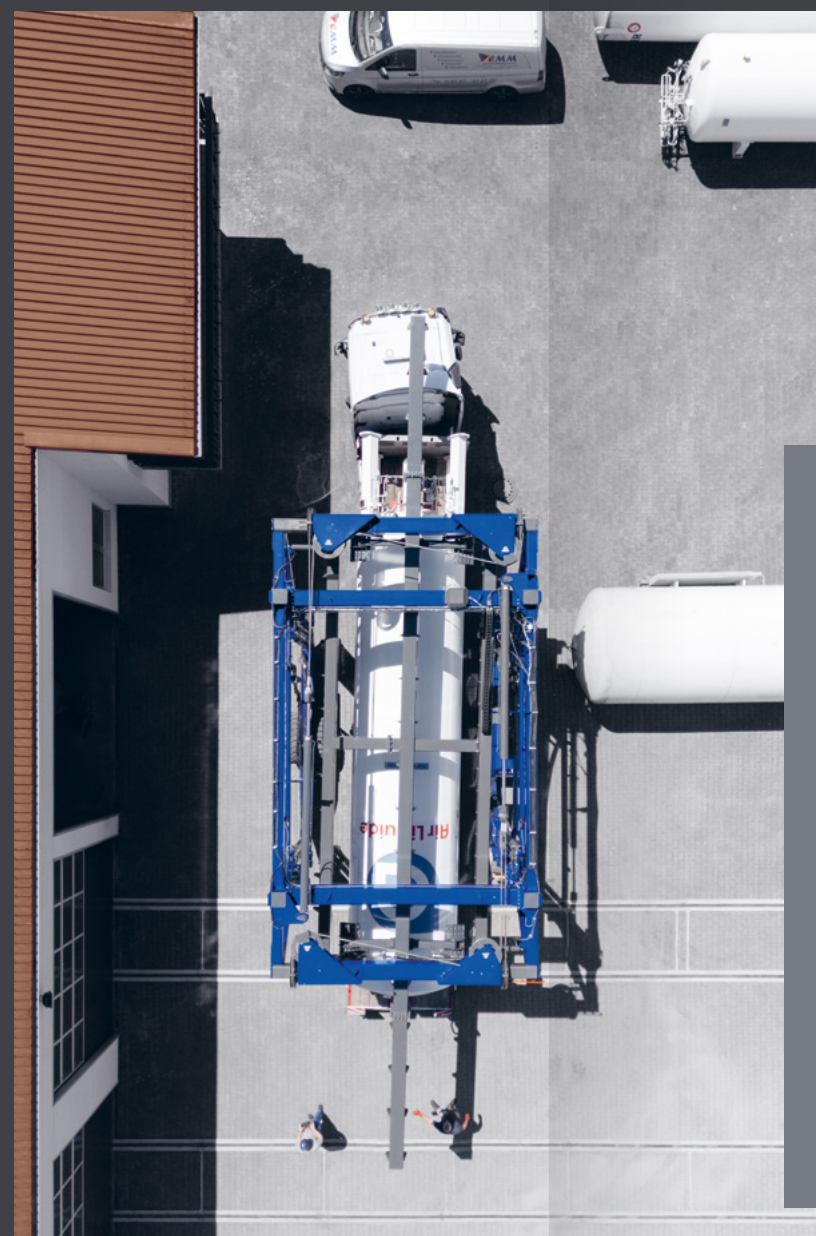
Die kompakte Antwort: Der Straddle Carrier von Combilift ist trotz seiner Höhe von 6,48 Metern und einer Tragfähigkeit von bis zu 50 Tonnen ein wendiger, per Fernbedienung steuerbarer Portalhubwagen mit geringem Eigengewicht. Er nimmt Container oder Langgüter auf, indem er diese breitbeinig überfährt

und mit einer integrierten Hubvorrichtung anhebt, um sie auf Lkw zu verladen. Das macht das Gerät besonders flexibel und effizient im Einsatz – ideal für EMM. Es folgte eine Anfrage beim Hersteller Combilift, der schließlich den entscheidenden Kontakt zu Suffel hergestellt hat.

Testvorführung und Modifikation

Nach ersten Beratungsgesprächen lud Suffel das Team von EMM ein, zu Demonstrationszwecken gemeinsam einen Kunden in der Nähe zu besuchen, der bereits einen Straddle Carrier für eine zumindest ähnliche Anwendung nutzt.

Vor Ort hat sich gezeigt, dass eine für EMM einsatzspezifische Anforderung gelöst werden muss: die Beherrschung von Pendelkräften bei schweren Gastanks. Das speziell dafür gewählte System zur Lastenaufhängung verfügt über eine stabilisierende



EMM Industrieservice – Spezialisten für Flüssiggastankanlagen.

Zum Serviceportfolio des traditionsreichen Familienunternehmens aus dem hessischen Biebergemünd gehören der Bau, die Wartung sowie die Instandsetzung von Flüssiggastankanlagen für Industrieunternehmen unterschiedlichster Branchen.

Mit dem Konzept der Wiederaufbereitung ausgemusterter Großtanks besetzt EMM eine Nische am Markt – und leistet durch Recycling im großen Stil einen wertvollen Beitrag in Sachen Nachhaltigkeit.



Seilverspannung, die Pendelbewegungen effektiv eliminiert – Niederhalter oder „Flaps“ genannt. Zusätzlich sollten teleskopierbare Beine das Gesamtkonzept abrunden, um im Zwischenlager zwei Gastanks übereinanderstapeln zu können.

Auch der Wunsch nach einer Lackierung im Blauton des Unternehmensauftritts wurde umgesetzt – was dem Gerät sowohl bei EMM als auch bei Suffel den internen Projektnamen „The Big Blue“ einbrachte.

„Die Flexibilität des Straddle Carrier hat uns vollends überzeugt. Jetzt können wir den Geschäftsbereich von Großanlagen für unsere Kunden effizienter bedienen.“

Sven Hölzinger
Geschäftsführer, EMM Industrieservice GmbH

Gemeinsame Abnahme in Irland

Nach sechs Monaten ab Bestellung war es schließlich so weit: Suffel konnte gemeinsam mit EMM zum Combilift Produktionsstandort nach Monaghan in Irland fliegen, um die Spezialanfertigung des Straddle Carrier zu begutachten und final abzunehmen. Einziger Ergänzungswunsch: Arbeitsscheinwerfer rechts und links. Keine große Sache.

Überführung, Aufbau, Übergabe

Nach erfolgreicher Abnahme wurde der fertige Straddle Carrier zerlegt, auf zwei Sattelschlepper verladen und zu EMM überführt. Der Aufbau, die technische Einweisung, intensive Tests sowie die erfolgreiche Übergabe gelangen in nur drei Tagen. Ein Suffel Team aus spezialisierten Servicetechnikern war die ganze Zeit vor Ort, um sicherzustellen, dass alles reibungslos und zur vollsten Zufriedenheit des Kunden ablaufen würde.



**Aufbau und Einsatz
des präzisen Riesen –
jetzt das Video ansehen.**



**Wir beraten Sie gerne zu Transportlösungen,
die über palettierten Warenfluss hinausgehen.**



Schreiben Sie uns:
verkauf@suffel.com

LINDE LOGISTICS CAMPUS 2026

Menschen, Maschinen, Sensationen.

Wenn ein imposantes Palastzelt mit rund 6.000 Quadratmeter Aktionsfläche und über zehn Meter Firsthöhe in die Stadt kommt, hängt ein Hauch von großem Zirkus in der Luft und man erwartet besondere Attraktionen, die lange in Erinnerung bleiben. Zu Recht, denn was beim Linde Logistics Campus 2026 im Juni auf dem Airfield Gelände in Heidelberg geboten wurde, war absolut spektakulär und zeigte die ganze Welt der Intralogistik im perfekten Zusammenspiel – live und hautnah.

An den ersten Veranstaltungstagen drehte sich noch alles um die umfassende Schulung und Qualifizierung von Linde Service- und Vertriebspartnern. Der anschließende Höhepunkt des neuen und restlos ausgebuchten Eventformats folgte mit den Kundentagen am 24. und 25. Juni, als sich die Türen für rund 500 Gäste aus aller Welt öffneten. Und die staunten gemeinsam nicht schlecht, denn man konnte teils den Eindruck gewinnen, sich mitten im logistischen Herzen eines Großbetriebs zu befinden.

Das insgesamt in drei Bereiche aufgeteilte Eventkonzept hat neben den vorgestellten Linde Lösungen auch 16 Technologiepartner als Aussteller integriert, um die ganze Bandbreite der Intralogistik abzubilden. So blieben in den Fachgesprächen keine Fragen offen.

Process World: **Praxisnahes Live-Fallbeispiel**

Ein Highlight war der in vier Segmente aufgeteilte Bereich der Process World. Hier wurde nichts Geringeres als der vollständige Warenfluss eines fiktiven Getränke-logistikers im Maßstab 1:1 simuliert – vom Wareneingang und Warentransport über die Einlagerung in einem Blocklager mit drei Ebenen bis hin zum Warenausgang. Ein gigantisches, ineinandergreifendes Ballett aus automatisierten und manuellen Logistiklösungen von Linde. Zuverlässig und effizient.



Storage & Picking im Warenflussprozess.

Linde T-MATIC core: **Weltneuheit in Aktion**

Der neue, automatisierte Niederhubwagen Linde T-MATIC core hatte in diesem Live-Szenario selbstständig Container mit palettierten Getränkekisten präzise be- und entladen – eine branchenübergreifend zukunftsweisende Lösung, die noch vor einem Jahr als unerreichbar galt. Die Be-

stückung des Getränke-Blocklagers sowie den Transport zwischen den Übergabepunkten erledigten weitere fahrerlose Transportsysteme von Linde.

„Der Linde Logistics Campus hat alles getoppt, was im Bereich der Intralogistik bislang auf Fachmessen geboten wurde. Jeder unserer Kunden vor Ort war mehr als beeindruckt.“

Christian Kunkel
Leiter Vertrieb Rhein-Main, Suffel

Technic World: Tiefenanalysen und Marktvergleiche

Mit der Technic World eröffnete sich der zweite große Bereich, der sich den technischen Details innovativer Intralogistiklösungen widmete.

Dass Linde die Bedarfe an Staplermodellen für alltägliche Standardanwendungen ohne maximales Leistungsprofil erkannt hat und nun auch parat hält, beweisen die neue Generation der Linde Ri14 – Ri18 Schubmaststapler sowie die aktuellen

Frontstapler Linde Ei14 – Ei20 mit optimierter Fahrerergonomie. Bei den neuen, besonders wendigen Horizontal-Kommissionierern Linde N20 und N25 begeistert das neue Fahrzeugkonzept, bei dem die Batterie hinter einem kompakten Fahrerstand angeordnet ist – für bessere Sicht auf dem Fahrweg und mehr Effizienz durch verkürzte Wege zur Ladung.

Alle drei Lösungen sind konsequent auf die Bedürfnisse der Kunden ausgerichtet.

Die neuen Logistikstars in der Manege



- Linde T-MATIC core**
- 360°-Umfeldüberwachung
 - Hinderniserkennung durch 3D-Kameras
 - 3D-Palettenkamera und LiDAR-Sensoren
 - 3D-Visual-SLAM-Technologie
 - Integrierte Li-ION-Batterie



- Linde Ri14 – Ri18**
- Beste Ergonomie
 - Auf Basis von Xi Chassis
 - Integrierte Batterie
 - Konzipiert für Standardeinsätze
 - Dreirad- und Vierrad-Variante



- Linde Ei14 – Ei20**
- Integrierte Li-ION-Batterie (13,2 und 19,8 kWh)
 - Höhere Wendigkeit
 - Power Lift & Power Drive
 - Erhöhte Ergonomie

Nerventest in der Geisterbahn: **Safety first**

Wer ein Staplermodell und seine eigene Geschicklichkeit austesten wollte, konnte einen als Geisterbahn inszenierten Parcours mit unerwartet auftauchenden Hindernissen und wahrhaft finster wirkenden Gestalten durchfahren – inkl. anschließender Linde Safety Guard Datenanalyse der (ungefährlichen) Schreckensfahrt.

Fazit:
Pflichttermin für Logistikprofis
Das neue Eventformat Linde Logistics Campus ist Intralogistik zum Anfassen

und wird in allen Bereichen beeindruckend in Szene gesetzt. Ein Muss für Entscheider, Flottenverantwortliche, Einkäufer, Sicherheitsexperten, Innovation Manager und Verantwortliche für Gesundheitsschutz, Arbeitssicherheit und Umweltmanagement.

Freuen Sie sich schon jetzt auf den nächsten Linde Logistics Campus. Wir informieren Sie rechtzeitig über Termin und Veranstaltungsort, damit Sie das Event einplanen und sich bei uns einen der begehrten Besucherpässe sichern können.



Wir stellen Ihnen gerne zukunftsweisende Lösungen für Ihre Intralogistik vor.

Schreiben Sie uns:
 intralogistik@suffel.com
verkauf@suffel.com

Eine Frage der Konturen.

Moderne Intralogistik mit hohem Automatisierungsgrad setzt nicht auf das Nebeneinander smarter Komponenten, sondern auf die intelligente Vernetzung von verlässlicher Sensorik, KI-gestützter Software sowie leistungsstarker Fördertechnik und Flurförderzeuge, um Materialflüsse effizient und dem Bedarf entsprechend vorausschauend zu steuern.

Gemeinsam mit AKL-tec und Linde konnte Suffel ein solches Gesamtsystem für den langjährigen Kunden KYOCERA Fineceramics Europe in Mannheim entwickeln und erfolgreich implementieren.

Durch steigende Bedarfe einer Produktionslinie sowie begrenzte Produktions- und Lagerkapazitäten hatte KYOCERA Fineceramics Europe den Neubau einer Hochregallagerhalle vorangetrieben, um eine zentrale, automatisierte und zukunfts-fähige Logistikköslung zur Erhöhung der Prozesssicherheit zu schaffen. Bei Projektstart war der Hallenbau bereits in vollem Gange – die Logistikköslung musste also den gegebenen Rahmenbedingungen angepasst werden.

Bereits in den ersten Beratungsgesprächen mit der Schuster Technische Anlagen GmbH sowie der anschließend gemeinsam durchgeführten Bedarfsanalyse vor Ort wurde schnell erkannt, dass ein wichtiger Parameter des Automatisierungsprojekts nicht unterschätzt werden darf: problematische Überstände falsch palettierter, verrutschter oder beschädigter Güter im Wareneingang. Schon wenige Zentimeter Überstand können die autonome Einlagerung gefährden und im laufenden Betrieb zu massiven Störungen oder gar Schäden führen. Dies ist angesichts der Vielfalt an Palettenarten und -größen sowie unterschiedlichsten palettierten

Gebinden wie Fässern, Säcken und Stückgut bei KYOCERA Fineceramics Europe wahrscheinlicher als bei Wareneingängen mit immer gleicher Standardware.

Im Zentrum der gewählten Lösung steht ein smartes Trio: intelligente Konturenerkennung von AKL-tec, das Linde Warehouse Managementsystem und der fahrerlose Linde K-MATIC mit Triplex Hubmast Heavy Plus – ein speziell konfigurierter Hochleistungstapler für maximale Hubhöhen und schwere Lasten im Schmalgangbereich.

Gesteuert wird das Gesamtsystem über eine intuitive Anwenderoberfläche via Tablet oder PC, bequem am Smartphone oder direkt am Display des Schmalgangstaplers.

① Intelligente Konturenkontrolle von AKL-tec

Aus Platzgründen entschied man sich gemeinsam für ein an der Hallendecke angebrachtes 3D-Scannersystem als „fliegende Konturenkontrolle“ – ergänzt um einen wandseitig in Bodenhöhe platzierten Scanner.

Das speziell modifizierte Komplettsystem vermisst innerhalb weniger Sekunden die Palettenkontur inkl. Ware am Übergabepunkt allseitig, um problematische Überstände auszuschließen und die Palette freizugeben – oder mit einer Warnmeldung als „nicht in Ordnung“ zu sperren. Die Konturenkontrolle kommuniziert dabei direkt mit dem Linde Warehouse Managementsystem.

② Linde Warehouse Managementsystem

Die Lagerverwaltungssoftware entscheidet nach erfolgreicher Überprüfung der Palette über den idealen Einlagerungsort im Hochregallager – für maximale Raum-effizienz. Die Einlagerungsmission wird anschließend an das fahrerlose Transportsystem weitergegeben.

Weitere Anwendungen bieten die zusätzlich eingerichteten Funktionen für Inventur- und Qualitätsmanagement.

③ Linde K-MATIC Schmalgangstapler

Das fahrerlose Transportsystem nimmt die freigegebene Palette am Übergabepunkt auf und platziert sie am vorge-

„Mit der gemeinsam realisierten Lösung sind unsere Materialflüsse deutlich effizienter geworden.“

Besonders überzeugt haben uns die professionelle Projektabwicklung, die hohe Lösungsorientierung sowie die partnerschaftliche Zusammenarbeit.“

Paul David
Head of Supply Chain Management,
KYOCERA Fineceramics Europe



Paul David, KYOCERA Fineceramics Europe mit Kerstin Braun, Suffel.

KYOCERA Fineceramics Europe – innovative technische Keramik

Die meisten Menschen werden beim Markennamen KYOCERA zunächst an Drucker und Büromaschinen denken – weit gefehlt. KYOCERA Fineceramics Europe entwickelt und produziert technische Hochleistungskeramik für anspruchsvolle Anwendungen in der Elektro-, Sensor-, Medizin-, Halbleiter- und Labortechnik sowie im Maschinenbau.

Die Keramikkomponenten werden in Systemen wie Sensoren, medizinischen Implantaten, Halbleiterausstattungen und industriellen Maschinen verbaut. Der Standort Mannheim gehört zu KYOCERA Fineceramics Europe, einer Tochter der internationalen KYOCERA Gruppe mit Hauptsitz in Kyoto, Japan. Am Standort Mannheim sind über 350 Mitarbeitende beschäftigt.



Fliegen Sie jetzt aus der Pilotenperspektive durch das Hochregallager von KYOCERA Fineceramics Europe.



Wir beraten Sie gerne zu individuellen Lösungen rund um automatisierte Intralogistik.



Schreiben Sie uns:
intralogistik@suffel.com

G4 E-TRANSPORTER

Eine Fahrzeugbasis. Unendlich viele Missionen.

Der multivariable Allzweck-E-Transporter Goupil G4 ist für alle gemacht, die im „Stop & Go“-Alltag zuverlässig unterwegs sein müssen.



Gesucht: Ihre Goupil Story

Der Goupil G4 ist praktisch überall im Einsatz. Auch bei Ihnen? Dann erzählen Sie uns, wie er Ihren beruflichen Alltag verändert hat – und wir stellen Ihren Betrieb im nächsten Suffel Newsletter vor.

Schreiben Sie uns:
newsletter@suffel.com

Ob im kommunalen Einsatz, auf dem Werksgelände von Produktionsstätten und Industrieparks, im Garten- und Landschaftsbau, beim Facility Management oder in anderer Mission unterwegs: Die flexible Fahrzeugbasis mit zahlreichen Aufbauvarianten macht nahezu jedes Anwendungsszenario möglich.

Ab November 2026 erhältlich: der neue Goupil G4+

Die kommende Modellvariante G4+ bietet noch mehr Komfort, Sicherheit und Onboard-Intelligenz – am besten schon heute als weiteres Highlight für Ihren Fuhrpark sichern.

Wir beraten Sie gerne zu elektrischen Transportlösungen.

Schreiben Sie uns:
verkauf@suffel.com

- **Zuladung:** bis zu **860 kg**
- **Höchstgeschwindigkeit:** bis zu **50 km/h**
- **Reichweite:** bis zu **140 km** (praxiserprobt)
- **Fahrzeugbreite:** nur **1,32 m** – ideal für schmale Wege
- **elektrisch unterstützte Lenkung und Einzelradaufhängung** vorn
- **Zweikreis-Bremssystem mit Energierückgewinnung** (Rekuperation)
- **Klimaanlage und Kabinenheizung** (optional erhältlich)
- **Rückfahrkamera** und weitere

Basis-Fahrzeug

Kofferaufbau

Bewässerung/
Hochdruckreiniger

Pritsche

Abfall-/Müllentsorgung

Gitterbox



„Beim Testeinsatz des
KIRA BR 200 war das
Team vor Ort geradezu
schockverliebt.“

Christian Pohl
Systemberater Reinigungstechnik,
Suffel

KIRA BR 200:
VOLLAUTONOME BODENREINIGUNG

Smarte Lösung für große Flächen.

Manuelle Bodenreinigung in Großbetrieben ist zeitintensiv und bindet wertvolle Personalressourcen – wie bis vor Kurzem noch bei Sostmeier in Fliesen. Der mittelständische Full-Service-Logistiker entwickelt komplexe, branchenspezifische Lösungen entlang internationaler Lieferketten. Ein Schwerpunkt am Standort Fliesen liegt auf der Lagerung, Konfektionierung und Kommissionierung von Lebensmitteln und Getränken. Dafür stehen 18.000 Quadratmeter Lagerfläche, rund 30.000 Stellplätze und 18 Verladerampen zur Verfügung. Saubere Hallenflächen sind in diesem Umfeld weit mehr als eine Frage der Optik: Sie tragen unmittelbar zu Hygiene, Arbeitssicherheit und verlässlichen Prozessen bei. Mit der Umstellung auf autonome Bodenreinigung konnte Suffel einen Wunsch erfüllen, der das Team von Sostmeier spürbar entlastet hat.

Zunächst hatte Sostmeier ein autonomes Reinigungsgerät eines Mitbewerbers in Eigenregie getestet, doch die Maschine war störanfällig und zu unpräzise in ihrer Performance. Schließlich kam der langjährige Suffel Kunde auf einen unserer Systemberater für Industriemaschinen zu, um sich umfassend zum Thema Reinigungstechnik beraten zu lassen – und Kollege Christian Pohl konnte liefern.

Nach einem Testeinsatz der kompakten Scheuer- und Saugmaschine KIRA BR 50 von Kärcher war schnell klar, dass es eine Lösung bedurfte, die auch sehr breite Gänge in wenigen Zügen säubern kann: der KIRA BR 200. Mit einer Reinigungsleistung von über 4.500 Quadratmetern pro Stunde passt das Modell ideal zu den Anforderungen vor Ort.

Für maximale Flexibilität wurden zwei Dockingstationen zur eigenständigen Ver- und Entsorgung von Frisch- und Schmutzwasser sowie als Ladepunkte installiert. Das Gerät arbeitet ausschließlich nachts und völlig autonom, sodass zu Beginn jedes Arbeitstages zuverlässig gereinigte Hallenflächen bereitstehen – ohne eigenes Zutun.

Unser Tipp: Besuchen Sie unser Kärcher Center Suffel in Aschaffenburg und entdecken Sie die Vielfalt professioneller Reinigungstechnik. Wir beraten Sie gerne vor Ort:

Kärcher Center Suffel
Römerstraße 12
63741 Aschaffenburg
Tel. 06021 861 150

Kärcher KIRA BR 200 im Überblick:

- Reinigt über **4.500 m²** pro Stunde
- **Zeitsparende Walzenbürstentechnik**, randnahe Reinigung mit Seitenbesen
- Direkter Zugriff via **KIRA Equipment-manager** und **KIRA Robots App**
- Zuverlässige **Hindernisumfahrung**, eigenständige **Ausweichroutenplanung**
- **Dockingstation** für vollautonomen Ressourcenaustausch und Batterieladung
- Wahlweise **autonomer** oder **manueller Betrieb** möglich
- **Sehr gute Reinigungsleistung** auf strukturierten und unebenen Böden
- **Sensorik ohne Bildaufnahmen**, zertifiziert für Publikumsverkehr

Jetzt unverbindlich KIRA BR 200
in Ihrem Lager testen.

Schreiben Sie uns:
reinigungstechnik@suffel.com





DREI FRAGEN AN:
FRANK CHRISTL, VERTRIEBSLEITER

Von der Kunst, Menschen zu gewinnen.

In dieser Lift-Ausgabe etablieren wir eine neue Rubrik mit dem Titel „3 Fragen an ...“. Interviewt werden Mitarbeitende von Suffel in unterschiedlichen Bereichen, Positionen und Verantwortungen. Sie geben dabei Einblick in die Suffel Unternehmenskultur und ihre Arbeit. Den Auftakt macht unser Vertriebsleiter Frank Christl.

1 Herr Christl, welche Erfahrung hat Sie in Ihrem Aufgabengebiet besonders geprägt?

Das ist die Beziehung zu den Kunden über all die Jahre. Sie war und ist mir besonders wichtig, weil es unterschiedliche Persönlichkeiten und Arbeitsethiken gibt, die man gut kennen sollte. Stark geprägt wurde ich hierbei von meinem Vorgänger Ernst Burger und Josef Sauer, dem früheren Verkaufsleiter Rhein-Main. Bei beiden habe ich gesehen, wie wesentlich der persönliche Kontakt und das Interesse an den Menschen ist. Das schafft eine Brücke und die Kunden fühlen sich wertgeschätzt. Oftmals sitze ich etwas länger beim Kunden und erfahre dabei, wie mein Gegenüber tickt.

2 Was macht die Zusammenarbeit mit anderen Bereichen bei Suffel für Sie erfolgreich?

Ich würde sagen, das liegt am Vertrauensverhältnis, das inzwischen entstanden ist. Etwa zu unserem Technischen Leiter Alfred Rücker, meinem längsten Begleiter. Wir haben vor 45 Jahren am gleichen Tag unsere Lehre hier begonnen und kennen uns bestens.

Da es bei Suffel sehr wenig Fluktuation gibt, habe ich zudem viele langjährige Ansprechpartner, mit denen ich mich gut verstehe und mich rege austausche. Und auch die Zusammenarbeit mit Service und Kundendienst ist schon immer sehr eng und vertrauensvoll gewesen. Mit den Jüngeren möchte ich gerne auf Augenhöhe zusammenarbeiten und nicht belehrend sein. Im Gegenteil, ich lerne viel von jungen Kollegen und Kolleginnen, gerade in Sachen IT, Online und Social Media, wo sie einfach fitter sind als wir Älteren.

3 Wenn Sie bei Suffel nicht Leiter Vertrieb geworden wären, was würden Sie wohl heute machen?

Dann hätte ich vielleicht zusammen mit meinem Bruder den Wein- und Spirituosen-Großhandel meines Vaters übernommen. Mein Vater wollte das immer gerne. Doch mein Bruder ist dafür besser geeignet und durch mein Vorwärtkommen bei Suffel war das dann kein Thema mehr. Mein Vater liebte den Kundenkontakt und war ein Menschenfänger, der die Leute für sich gewinnen konnte. Diese Gene habe ich von ihm geerbt und das merkt man bei meinem persönlichen Umgang mit Kunden, Lieferanten und Mitarbeitern.

Übrigens: Mein bedeutendstes Ereignis bei Suffel fand 1983 bei der Firmen-Weihnachtsfeier statt: Da habe ich meine Frau Annette kennengelernt. Sie war im ersten Lehrjahr und ich hatte gerade ausgelernt. Inzwischen sind wir über 37 Jahre verheiratet.

Mit Neugierde zu optimalen Lagerlösungen: hallo, Wallau.



Nach rund zehn Jahren in der Baubranche und Elternzeit kam Julia Feyh 2023 als Planerin und Projektmanagerin für Regalsysteme zu Suffel. Fasziniert von der Bandbreite der Intralogistik, wechselte die gelernte Bauzeichnerin Anfang 2026 in den Suffel Vertrieb und ist für das Gebiet Wallau zuständig.

Zusammen mit dem Innendienst entwickelt die 32-Jährige Neuplanungen und Optimierungslösungen für bestehende Lager. Besonders reizen sie die unterschiedlichen Gegebenheiten und Herausforderungen der Kunden. So steht sie an einem Tag bei minus 23 °C im Tiefkühlager und erhält Einblicke in Umschlagprozesse. Tags darauf ist sie in einem Fertigungsbetrieb, dessen Lagerfläche optimiert werden soll, damit die Mitarbeitenden wieder effizient und strukturiert arbeiten können.

Die zweifache Mutter hat sich wegen der familiären Unternehmenskultur und der Entwicklungsmöglichkeiten für Suffel entschieden. Übrigens: Ihre 4 und 7 Jahre alten Söhne glauben, dass ihre Mama Stapler baut, und erzählen das stolz auch ihren Freunden.

Von der Industrie zum Staplervertrieb: hallo, Schweinfurt.

Seit April verstärkt Michael Bühler das Suffel Team als Junior Sales Manager für die Landkreise Schweinfurt und Haßberge. Im Herbst 2027 soll er das Verkaufsgebiet von Thomas Ortner übernehmen, der dann in den Ruhestand geht.

Davor war er 27 Jahre lang, zuletzt als Betriebsingenieur im Produktionsservice, bei einem großen Industrieunternehmen in Schweinfurt tätig.

Bei Suffel verbindet er nun seine technische Erfahrung mit den neuen Aufgaben im Vertrieb. Er schätzt die Abwechslung in seinem



neuen Job, den engen Kontakt zu den Kunden und die Unterstützung seiner Kollegen.

Ausgleich findet der 43-Jährige bei gemeinsamen Ausflügen mit Frau, Kindern und Hund. Der Familienvater hat einen 7-jährigen Sohn und eine 13-jährige Tochter. Sie spielt in der U17-Mädchenfußball-Mannschaft, deren Trainer er ist.



Bye-bye, 386: Eine Ära geht zu Ende.

Am 18. Juni 2026 verließ der letzte Linde 386 unsere Technikwerkstatt in Aschaffenburg. Mit dem E16 für BASF verabschieden wir einen echten Klassiker in typischer Ausstattung und stilecht im markanten BASF-Gelb. Die Baureihe 386 zählt weltweit zu den erfolgreichsten Elektro-Staplern: zuverlässig, wendig und vielseitig, ist sie ein liebgewonnener Allrounder.

Doch alles hat seine Zeit: Mit der Baureihe 1251 werden die bewährten Stärken des Vorgängers weitergeführt und sinnvoll ergänzt. Moderne Technologie, höhere Energieeffizienz und eine verbesserte Fahrerergonomie tragen dazu bei, die täglichen Aufgaben komfortabler und angenehmer zu gestalten. Die Erfolgsgeschichte wird fortgeschrieben.

Lift

Ihr Suffel Magazin 2/2026
IMPRESSUM

HERAUSGEBER

Suffel Fördertechnik GmbH & Co. KG
Wailandtstraße 11, 63741 Aschaffenburg
Tel. 06021 861-0, suffel@suffel.com
www.suffel.com

REDAKTIONSBEIRAT

Svenja und Nelson Suffel, Katrin Stahl, Frank Christl

KONZEPT UND GESTALTUNG

SchleeGleixner GmbH
www.schleegleixner.de

SOCIAL MEDIA

wonderl.ink/@suffel
in x f @

TEXT

Petra Staab-Wilz, Markus Töpfer, SchleeGleixner

AUFLAGE

14.750

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

AKTUELLE BRANCHENNEWS

Der Suffel Newsletter.

Jetzt QR-Code scannen und informiert bleiben.





Termine

Intralogistik kompakt,
Aschaffenburg
15. Oktober 2026

Forklift World Championship,
Aschaffenburg
22. – 24. Oktober 2026

Intralogistik Kompakt,
Aschaffenburg
26. November 2026

AgrarWinterTage, Mainz
27. – 29. Januar 2027

Entscheiderforum,
Aschaffenburg
28. Januar 2027

LogiMAT, Stuttgart
16. – 18. März 2027

Aktuelle Veranstaltungen und
Messetermine finden Sie unter:
aktuelles.suffel.com



Mit Suffel sind Sie auf
der sicheren Seite.

Lassen Sie Ihre Mitarbeitende
praxisnah von Experten aus- und
weiterbilden. Unser Schulungs-
programm finden Sie unter:
akademie.suffel.com



Suffel Gebrauchtgeräte –
erste Wahl aus zweiter Hand.

Für jeden Anspruch das passende
Fahrzeug. Entdecken Sie die Viel-
falt unserer Gebrauchten unter:
gebrauchtgeraete.suffel.com



SUFFEL IN VIERNHEIM: GEBALLTE EXPERTISE.

Lift-Tipp
2/2026

Mitten in der Metropolregion Rhein-Neckar vereinen wir Beratung,
Technik und Schulung (ca. 400 Teilnehmende pro Jahr) auf höchstem
Niveau. Dank der Nähe zu Ludwigshafen, einem der größten
Chemiestandorte der Welt, sind wir auch **Ex-Schutz-Kompetenz-
zentrum** für Linde-Fahrzeuge (nach ATEX-Richtlinie).

Unsere Expertise:

>30 Jahre
Ex-Schutz-Erfahrung.



Wartung und Reparaturen
nach DGUV V68 und DGUV V3,
inkl. ATEX-Prüfung.

110

Im Servicefall stehen wir
unseren Kunden mit
110 Außendiensttechnikern
direkt vor Ort zur Verfügung.



Größter Miet- und Gebraucht-
pool an Ex-Flurförderzeugen
in Europa.



Erfahren Sie hier
im Video mehr zu
unserem Standort
Viernheim.

