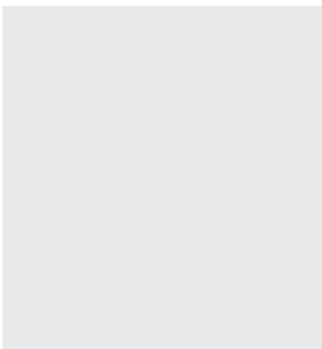
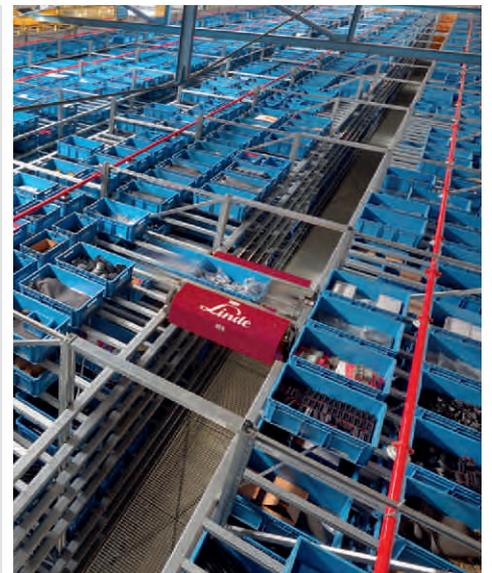
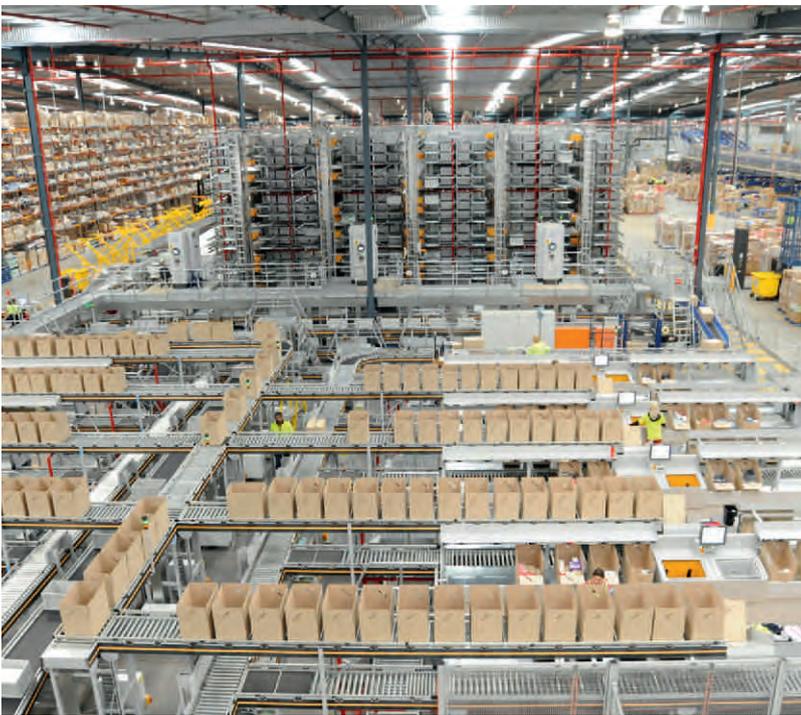


Linde Material Handling

Linde

INTRALOGISTICS SOLUTIONS

Reliability. Versatility. Performance.



SYSTEMLÖSUNGEN AUS EINER HAND

Der Weg von der Produkt- zur Prozesskompetenz

Der zeitgemäße Warenfluss erfordert – getrieben vom Online-Handel – in vielen Betrieben immer schnellere Arbeitsabläufe. Gleichzeitig werden die Prozesse kleinteiliger und die abzufertigenden Stückzahlen klettern in schwindelerregende Höhen.

Viele Unternehmen sind daher gezwungen, ihre Prozessabläufe grundlegend zu überdenken und repetitive Arbeitsschritte zu automatisieren. Das bringt Kostenvorteile, erhöht die Arbeitssicherheit und macht die Prozessketten für das Personal überschaubarer.

Die Kompetenz für Intralogistik liegt damit weniger in den Produkten, sondern vielmehr in den Prozessen, d. h. im Zusammenspiel der Lösungen zu einer integrierten Prozesskette. Der Schlüssel dafür ist die be-

Immer kleinteiligere Lagerbewirtschaftung mit individuellerem Picken und Verpacken erfordert immer effizienteren Warenumsatz

darfsgerechte Beratung, basierend auf einer gründlichen Analyse der Ausgangssituation und einer gemeinsamen Festlegung der zukünftigen Anforderungen.

Die intralogistische Lösung muss mit dem Geschäftsmodell wachsen, d. h. eine nachhaltige Intralogistiklösung bietet Komponenten für unterschiedliche Grade der Automation. Der Vorteil: Vorhandene Prozesse, Strukturen und Einrichtungen werden in die Gesamtlösung integriert – und das Investitionsrisiko minimiert. Linde Material Handling ist auf solche Prozessoptimierungen spezialisiert und fokussiert sich auf eine sichere, effiziente und flexible Materialversorgung.

PUNKT FÜR PUNKT MEHR EFFIZIENZ

1. WARENEINGANG

Am Anfang jeder unterbrechungs-sicheren Produktionskette steht das effektive Entladen, Heben und Stapeln. Die breitgefächerte, leistungsstarke Auswahl an Transportsystemen (Stapler- und Hubwagen) von Linde MH bietet vielfältigste individuelle Lösungsmöglichkeiten.

5. VERSAND

Eng verknüpft mit der Kommissionierung und dem Warenausgang ist der Prozess der Konsolidierung. Das Zusammenfassen der zu versendenden Ware erfordert hochentwickelte materialflusstechnische Komponenten und reduziert Transport- und Versandkosten. Transparenz in Verbindung mit effizienten Materialflüssen wird durch die eingesetzten WMS (Warehouse Management Systeme) ermöglicht.

6. WARENAUSGANG

Beim Beladen am Warenausgang bringen oft schon kleine Fehler ganze Prozessketten ins Stocken. Die riesige Angebotsvielfalt von Linde MH gewährleistet daher auch am Ende der Prozesskette eine individuell punktgenaue Abfertigung und Verladung.

SLS STAPLERLEITSYSTEM

Das SLS optimiert den Materialfluss durch Waren- und Palettenidentifikation, Lagerüberwachung und Verteilung der Fahraufträge und steigert die Effizienz der Intralogistik.

WMS

WAREHOUSE MANAGEMENT SYSTEM

Das WMS verwaltet, steuert und optimiert die unterschiedlichen Prozessabläufe der Intralogistik.

2. LAGERUNG

Sie sichert als Herzstück aller Prozesse optimale Flächennutzung und effizientes Lagern von Produkten unterschiedlichster Art und Größe. Das breitgefächerte Linde-MH-Portfolio an Lagersystemen (automatisch oder manuell) ermöglicht effizientes Ein- und Auslagern in unterschiedlichen Regalarten oder auf dem Boden.

3. PRODUKTIONS-VERSORGUNG

Produktionsversorgung von Linde MH bedeutet eine intelligent gesteuerte, optimale Bewegung der Waren zur richtigen Zeit an den richtigen Ort. Die Prozesssicherheit, Kosten- und Energieeffizienz werden ermöglicht durch maßgeschneiderte Transportlösungen (manuell oder autonom) gemäß den jeweiligen Anforderungen.

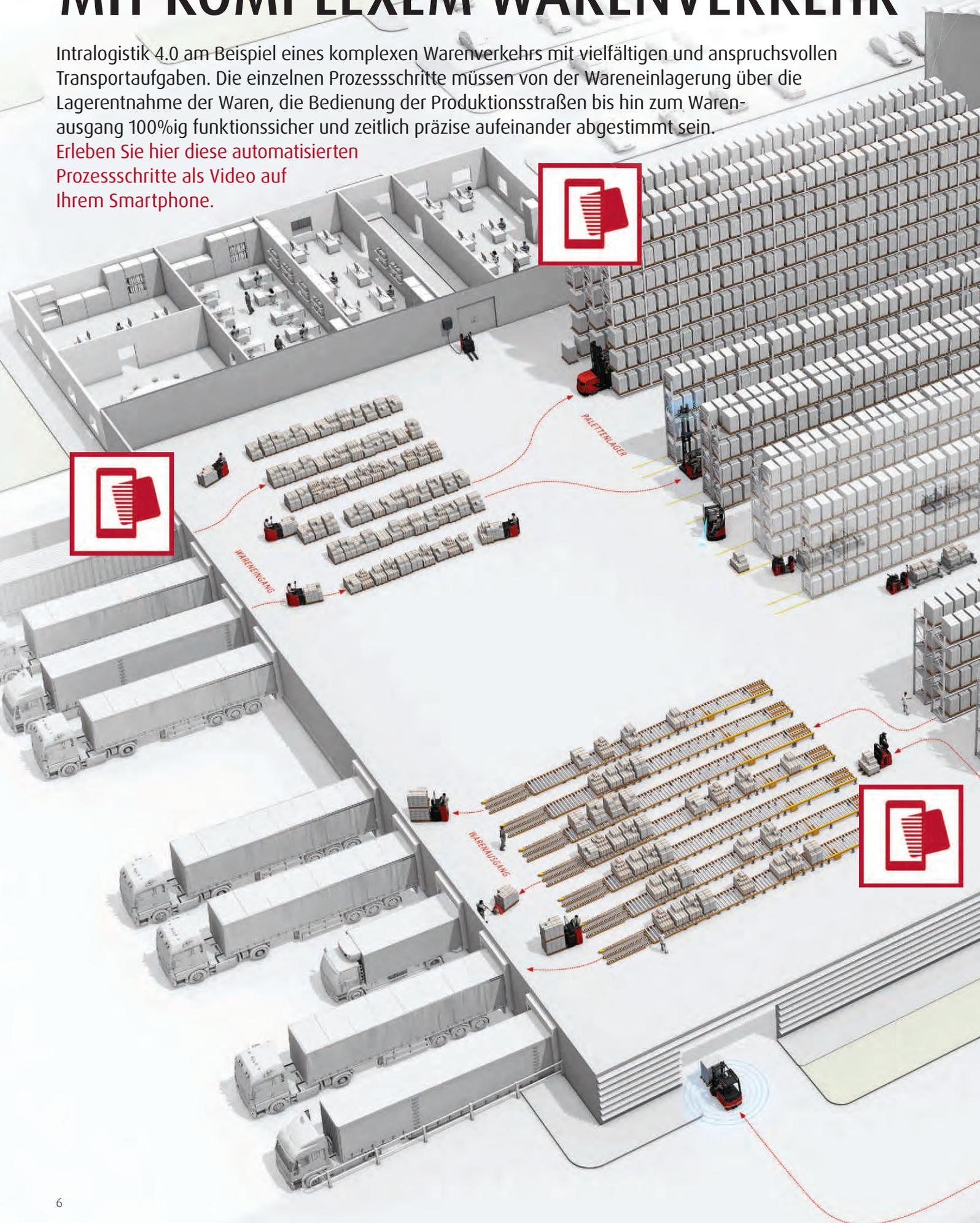
4. KOMMISSIONIERUNG

Die ein- oder mehrstufige Kommissionierung (Order Picking) stellt die Funktion der Mensch-Maschine-Schnittstelle sicher. Das Lösungsportfolio von Linde MH sorgt für fehlerfreie Pickleistungen und termingerechte WarenAuslieferungen und stärkt somit die Wettbewerbsfähigkeit der Kunden.

BEISPIELHAFT: INTRALOGISTIK 4.0 MIT KOMPLEXEM WARENVERKEHR

Intralogistik 4.0 am Beispiel eines komplexen Warenverkehrs mit vielfältigen und anspruchsvollen Transportaufgaben. Die einzelnen Prozessschritte müssen von der Wareneinlagerung über die Lagerentnahme der Waren, die Bedienung der Produktionsstraßen bis hin zum Waren-
ausgang 100%ig funktionssicher und zeitlich präzise aufeinander abgestimmt sein.

Erleben Sie hier diese automatisierten
Prozessschritte als Video auf
Ihrem Smartphone.



ERLEBEN SIE INTRALOGISTIK 4.0 LIVE PER SMARTPHONE!

1. Downloaden Sie die App „Linde Move AR“ aus dem App-Store
2. App starten
3. Smartphone im Kameramodus über die Doppelseite halten
4. Die sechs Videos starten!



DIE ACHT SCHRITTE ZUR ERFOLGREICHEN INTRALOGISTIK-PLANUNG

1

PROJEKTDEFINITION

Schriftliche Konkretisierung des Vorhabens, genaue Eingrenzung der geplanten Aufgabe sowie Festlegung der vorgesehenen Zielgröße des gesamten Projektumfangs.

2

STATUSAUFNAHME

Erfassung des Ist-Zustands, d. h. aller für das Projekt relevanten Bereiche und ihrer dazugehörigen Arbeitsprozesse und Strukturdaten (Artikel- und Lagerdaten, Leistungswerte, beanspruchte Zeiten, Kundenziele und -erwartungen etc.).

5

MASSNAHMENPLAN

Auflistung aller erforderlichen Maßnahmen bezüglich Struktur, Prozesse und IT (Soll-Konzept). Erstellung eines Kosten- und Zeitplans mit Ausweisung der möglichen Einsparpotenziale.

6

LÖSUNGSENTWICKLUNG

Ausarbeitung der möglichen Systemlösungen bezüglich Technik, Organisation, Steuerung und Verwaltung und deren Implementierung in die kundenseitig vorhandenen und vereinbarten Strukturen.



Frank Heptner, Senior Director Consultancy and Projects Intralogistics Solutions bei Linde MH:

“ Der Weg in die zukunftssichere Intralogistik muss nicht zwangsläufig kostspielig sein. Voraussetzung dafür ist eine kompetente Beratung, die den Ist-Zustand vor Ort präzise analysiert und aus bestehenden Systemkomponenten eine individuell zugeschnittene Lösung entwickelt. Linde Material Handling bietet alles aus einer Hand – vom ersten Gespräch über die Planung und Implementierung bis zur Lifetime-Partnership. ”

3 ANALYSEPHASE

Ermittlung der Schwachstellen der im Ist-Zustand real erfassten Arbeitsabläufe, Durchlauf- und Wartezeiten, Fehlerquoten, Schadensfälle und Kennzahlen (Lagerung, Transport, Kommissionierung).

4 POTENZIALERMITTLUNG

Erarbeitung der Verbesserungsmöglichkeiten bezüglich Organisation, einzusetzender neuer Technik und Informationstechnologie und Definition des gewünschten Soll-Zustands.

7 LÖSUNGSVERGLEICH

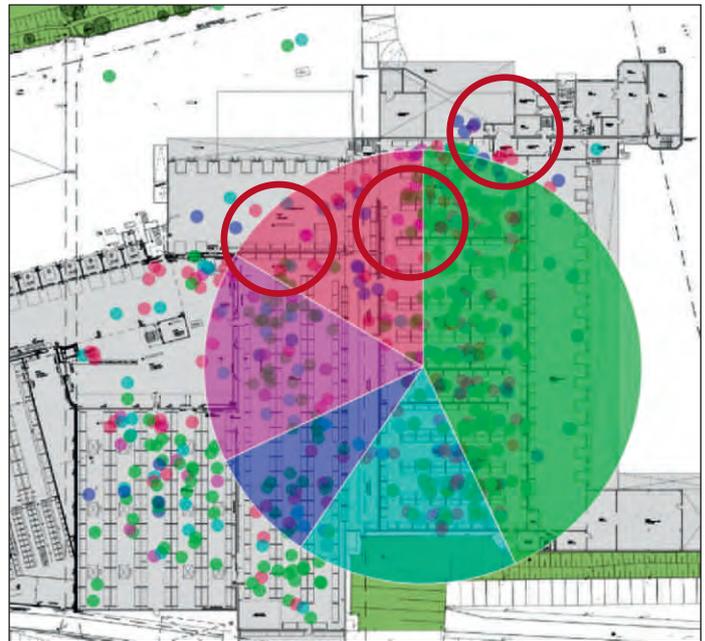
Gegenüberstellung der erarbeiteten Lösungen und Erstellung einer Entscheidungsmatrix auf Basis der wichtigsten Projektkenngrößen. Berücksichtigung der Einsparpotenziale und Ausweisung des zu erwartenden Return on Investment.

8 MANAGEMENT SUMMARY

Ausarbeitung einer Empfehlung anhand der wichtigsten Projektkriterien inklusive Bewertung der einzelnen Systeme als Entscheidungsgrundlage für den Kunden.

1 HALBIERTE FEHLERQUOTE UND HÖHERE PRODUKTIVITÄT DANK GRÜNDLICHER ANALYSE

MULTIMOMENTANALYSE 2016/2017



2016

VERKÜRZUNG DER WEGEZEIT / STEIGERUNG DER PRODUKTIVITÄT

2017

AUFGABE Die mittelständische Firma EGV in Unna hat sich auf Gemeinschaftsverpflegung im Gesundheits- und Sozialbereich, in Bildungsstätten, der Betriebsgastronomie sowie der regionalen und überregionalen Hotellerie spezialisiert. Ziel ist eine möglichst effiziente Lebensmittelversorgung dieser unterschiedlichen Bedarfsgruppen mit qualitativ möglichst hochwertigen und zeitgenauen Anlieferungen.

HERAUSFORDERUNG Die tägliche Aufgabe, unterschiedlichste Kunden zum genau richtigen Zeitpunkt mit den bestellten Lebensmitteln zu versorgen, und dies bei stetig wachsender Angebotsvielfalt vom Hygienebereich über Kühl- bis zu Tiefkühlprodukten und in Verbindung mit der Prozesskette von der Fahrzeugbeladung bis zur Einlieferung in die Lager vor Ort.

LÖSUNG Multimomentanalyse im gesamten Zentrallager und Ermittlung über die Heatmap-Analyse der Bewegungsschwerpunkte. Auf dieser Basis erfolgte die Kategorisierung aller Prozesse, die Identifizierung von Fehlerquellen und von unnötig zeitaufwändigen, unproduktiven Arbeitsabläufen sowie das sorgfältige Herausarbeiten der sich daraus ergebenden Optimierungspotenziale.

NUTZEN DER SYSTEMLÖSUNG Diverse Erkenntnisgewinne: Neu und dezentral installierte Drucker ersparen zeitaufwändige Wege zum Zentraldrucker, um an die ausgedruckten Aufträge zu gelangen. Automatisierte Stretch-Maschine schafft effizientere Folienwicklung. Verringerte Wartezeiten durch Fahrzeuge mit Hub für schnelle, ergonomische Kommissionierung auf mehreren Ebenen. Das gleiche Arbeitsvolumen erwies sich also auch mit weniger Leuten und gleichem Zeitaufwand als realisierbar.

EGV | AG 
FOOD IST UNSER BUSINESS

Kunde: EGV AG, Unna

Mitarbeiter: 385

Systemlösung:

Konventionelles Lager für Lebensmittel mit drei Temperaturbereichen (Trockenlager +10 °C, Frischelager +7 °C und Tiefkühlager -20 °C)

Produkt: Lebensmittel

Fläche: 18.000 m²

Kapazität: 8.548 Kommissionierplätze, Pickbereiche auf Bühnen

Lieferumfang: Planung (Prozessanalyse)

Lagerbewegungen: 17.500 Picks pro Trag

2 EFFIZIENTER WARENTRANSPORT DANK AUTOMATISIERTER ROUTENZÜGE



Unterschiedlichste Waren
müssen über lange Strecken
transportiert werden

AUFGABE Das Opel-Werk in Aspern (Österreich) produziert Motoren und Getriebe. Die Produktionsstraße muss präzise und zeitgenau mit Material aus dem Lager versorgt, die fertig produzierten Stücke müssen in Zwischenlager abgelegt werden. Das stark kostenbewusste Werk sucht in allen Bereichen ständig nach effizienteren Lösungen. Ziel: kostengünstigere Warentransporte und mehr Sicherheit für Personal, Transportgüter und Prozessabläufe.

HERAUSFORDERUNG Möglichst effizienter und sicherer Transport unterschiedlichster Materialien, Mengen und Größen zu unterschiedlichen Zeiten an unterschiedliche Zielorte. Bewältigung extrem langer Transportwege (Strecken von 1,5 km Länge auf einer Fertigungsfläche von 149.500 m²) bei sich ständig verändernden Prozessabläufen.

LÖSUNG Nach der Beratung wurde der Status quo ermittelt und analysiert und dann nach bestmöglichem Preis-Leistungs-Verhältnis die Systemlösung entwickelt. Eingesetzt wurden autonom fahrende, mit unterschiedlichen Anhängern bestückte Routenzüge, die per Geo-Navigation gesteuert werden. Die Implementierung erfolgte ohne Veränderung der vorhandenen Struktur und ohne Eingriffe in den bestehenden Boden.

NUTZEN DER SYSTEMLÖSUNG Die Prozessabläufe wurden radikal vereinfacht, gleichzeitig gab es spürbare Kosteneinsparungen. Dank der Automatisierung reduzierte sich auch das Unfallrisiko auf der langen Prozesskette.



Kunde: Opel Wien GmbH

Mitarbeiter: 1.600

Systemlösung:
Automatisierte Routenzüge

Transportgut: Kleinladungsträger (KLT) und Kartonboxen

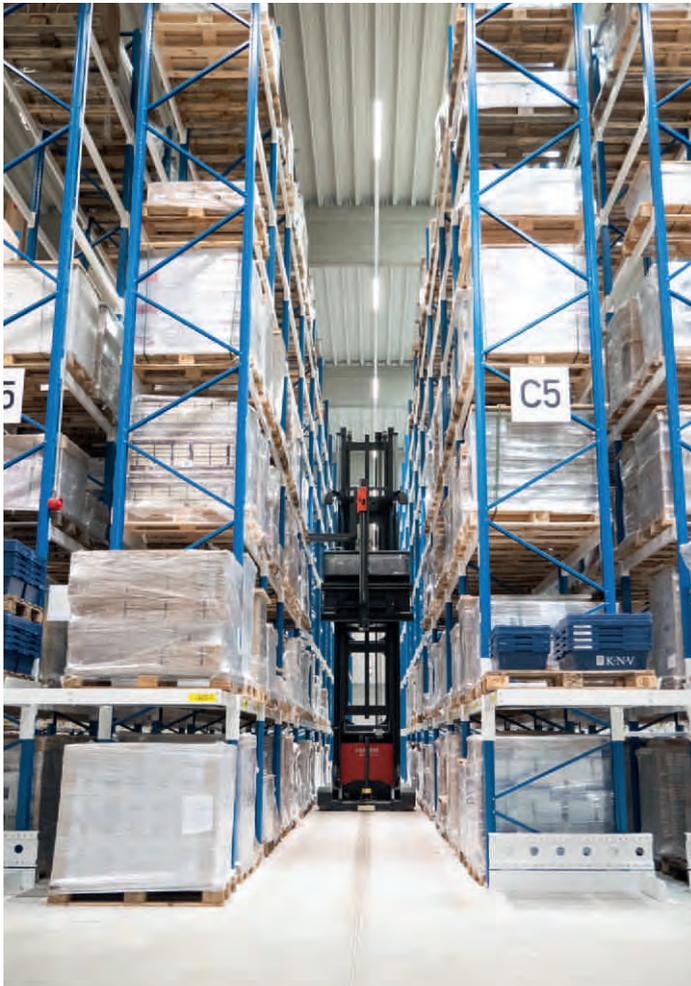
Produkt: Kleinteile für die Motoren- und Getriebefertigung

Fläche: 149.500 m² Fertigung
(LxB: 906x182 m)

Lieferumfang: Planung und Realisierung, automatisierte Transportsysteme inkl. Navigationssystem und Schnittstelle zu ERP

Lagerbewegungen:
6 Fahrten/h (je 1,5 km)

3 EFFIZIENTER KLEINTEILIGER WARENFLUSS DANK MODERNSTER TECHNIK



Das Reservelager der KNV Logistik in Arnstadt aus der Vogelperspektive



Der extrem kleinteilige Warenfluss in der Medienlogistik



AUFGABE Entwicklung einer nachhaltigen Systemlösung für das neue Reservelager des Medienlogistikers KNV Logistik GmbH in Arnstadt bei Erfurt als wegweisenden Schritt in die Logistik 4.0.

HERAUSFORDERUNG Extrem kleinteiliger Materialfluss aufgrund der großen Anzahl Bücher und der damit verbundenen komplexen Anforderungen. Das Erreichen einer höheren Effizienz und Funktionssicherheit erforderte eine spezielle Regaltechnik und eine komplexe Systemlösung mit unterschiedlichen Flurförderzeugen.

LÖSUNG Semiautomatisches Lagersystem (automatisches Fahren, manuelles Picken) mit über 90.000 Palettenstellplätzen zum Picken aus einer Höhe von bis zu neun Metern. Schnittstelle zum überlagerten WMS, um die Ein- und Auslagerungen zu steuern und die Bestände zu verwalten. Sämtliche geforderten Komponenten aus einer Hand.

NUTZEN DER SYSTEMLÖSUNG Effiziente und sichere Prozessabläufe sowie Zuverlässigkeit durch das semiautomatische System mit dem direkten Zugriff auf alle Artikel im Lager.

KNV • LOGISTIK

Kunde:

KNV Logistik GmbH Erfurt

Mitarbeiter:

1.000, davon 70 im Reservelager

Systemlösung:

Semiautomatisches Schmalganglager (automatisches Fahren/manuelles Picken)

Lagergut:

Europaletten und Wannen

Produkt:

Bücher/Medien

Fläche: 43.000 m²

Kapazität:

> 90.000 Palettenstellplätze

> 50.000 KLT-Stellplätze (Wannen)

Lieferumfang:

Planung und Realisierung, Lager- und Transportsysteme inkl. Regalsystem

4 AUTOMATISIERTE STAPLER FÜR SCHWINDELERREGEND HOHE REGALE



Das 16 m hohe Spezialregal im neuen Warenlager

AUFGABE Entwicklung einer kompletten Systemlösung nach Zusammenlegung mehrerer Lager in einen großen Gebäudekomplex in Hartmannsdorf bei Chemnitz. Montage eines Hochregallagers mit allem Drum und Dran: 14.500 Palettenstellplätze, durchgängig effiziente Arbeitsabläufe bis hin zur Etikettierung der gelagerten Ware sowie dauerhaft wirtschaftliche und sichere Warentransporte mit modernster Flurfördertechnik. Zielsetzung: effizientere Logistik mit höherer Umschlaggeschwindigkeit und höherer Sicherheit für alle damit verbundenen Prozesse.

HERAUSFORDERUNG Verantwortung für das komplette Projekt. Von der Planung der 16 Meter hohen Regale, dem Einsatz hochentwickelter Flurfördertechnik über die Beschaffung aller Systemkomponenten bis zum Regalaufbau.

LÖSUNG Komplette Systemlösung aus hochleistungsfähigen Flurförderzeugen, die u. a. Lasten bis 650 kg in 16 Meter Höhe sicherstellen, sich per Lagernavigation und Bodenschleifen präzise durch die hohen Schmalganglager steuern lassen und funktions sicher mit dem Warenwirtschaftssystem vernetzt sind.

NUTZEN DER SYSTEMLÖSUNG Sven Mohaupt, Produktionsvorstand KOMSA AG: „Die neuen Kapazitäten ermöglichen uns einen noch schnelleren Service für unsere Partner aus Industrie und Handel.“



Kunde: KOMSA Kommunikation Sachsen AG

Mitarbeiter: 1.800

Systemlösung: Semiautomatisches Schmalganglager (automatisches Fahren, manuelles Lagern)

Lagergut: Europaletten

Produkt: Elektronik und IT-Komponenten

Fläche: 3.200 m²
(LxBxH: 64x50x21 m)

Kapazität: 14.500 Palettenstellplätze

Lieferumfang: Planung und Realisierung, Lager- und Transportsysteme inkl. Navigationssystem und Regalsystem

Lagerbewegungen: 150 Pal./h

5 DURCHSATZ VON TÄGLICH 150.000 PRODUKTEN DANK HÖHERER EFFIZIENZ



Hochleistungsfähiges
Distributionszentrum mit
24.000 Palettenstellplätzen
auf 30.000 Quadratmetern

AUFGABE Planung und Realisierung eines komplexen Lager- und Regalsystems inkl. der Flurförderzeuge für den Online-Versand des größten E-Commerce-Händlers in Tschechien. Ziel war die genaue Bedarfsermittlung mit anschließend möglichst schneller und reibungsloser Zusammenführung der erforderlichen Systemkomponenten von teilweise ganz unterschiedlichen Anbietern.

HERAUSFORDERUNG Extrem kurze Planungs- und Realisierungszeit für die Erstellung eines Lager- und Regalsystems für das groß dimensionierte Distributionszentrum mit Hochleistungskommissionierung. Komplett Projektverantwortung für die Stahlbaukonstruktion unter Berücksichtigung eines bauseitig realisierten, automatisierten Systems.

LÖSUNG Lagersystem mit integriertem Picktunnel (Pick to belt) und Versorgung der Pickplätze von außen. Komplexes Stollenlager mit unterschiedlichen Pickerebenen und -plätzen. Regalsystem mit fünf Ebenen und 24.000 Palettenplätzen auf einer Fläche von 30.000 Quadratmetern. Diverse Transportsysteme zur Ver- und Entsorgung der jeweiligen Bereiche.

NUTZEN DER SYSTEMLÖSUNG Der ganze Prozessablauf des Versandhandels wurde auf ein Höchstmaß an Effizienz getrimmt. Die neue Lösung ermöglicht es, die hohe Varianz für ein Unternehmen mit Vollsortiment an Waren (von ganz kleinteiligen bis großteiligen Waren) zu lagern und zu picken. Außerdem bringt diese Lösung erhebliche Kostenvorteile und hebt den Versandhandel zugleich auf ein neues Sicherheitslevel.

MALL.CZ

Kunde: Mall.cz

Mitarbeiter: 300+

Systemlösung:

Lagersystem mit integriertem Picktunnel (Pick to belt), komplexes Stollenlager mit unterschiedlichen Pickerebenen und -plätzen

Lagergut:

Paletten und Kartons

Produkt:

Vollsortiment für E-Commerce

Fläche: 50.000 m²

Kapazität:

24.000 Palettenstellplätze, 30.000 m² Pickbereiche auf Bühnen

Lieferumfang:

Planung und Realisierung, kompletter Regal- und Pickbereich sowie Lagersystem mit Picktunnel inkl. Schnittstelle zum WMS

Lagerbewegungen:

150.000 Picks pro Tag

“ DYNAMISCHE PROZESSE IM WARENUMSCHLAG MÜSSEN ANPASSUNGSFÄHIG BLEIBEN ”



Sieben Fragen an
Markus Schmermund,
Vice President Intralogistics
Solutions bei Linde MH

Herr Schmermund, Sie verantworten den zukunftssträchtesten Teil von Linde Material Handling. Wo sehen Sie die Intralogistik in 20 Jahren?

Wir stehen vor veränderten Kompetenzanforderungen. Die bekannten Treiber wie die Digitalisierung ermöglichen uns als führendem Hardware-Spezialisten den Einstieg in die Welt der Daten. Als kundenorientiertes Technologieunternehmen wollen wir den wachsenden Anforderungen unseres Marktes mit stets zeitgemäßen Produkt- und Systemangeboten Rechnung tragen. Unsere Aufgabe ist es, mittels strukturierter Identifikation von Daten und deren Analyse intelligente Systeme und Anlagen zu entwickeln. Diesen Weg ebnen wir bereits mit unseren Automationslösungen.

Was sollte ein Unternehmen beachten, das sich auf diesen Weg begibt?

Unsere Branche war nie von statischer Natur, sie wurde stets von dynamischen Prozessen und von Wachstum geprägt. Solche Wachstumsphasen erfordern immer Kreativität – und die Lösungen müssen an ständig neue Anforderungen angepasst werden. Da die Intralogistik stark von der Digitalisierung getrieben ist, wird die Software-Kompetenz ein immer wichtigerer Wettbewerbsfaktor. Das belegt allein schon die wachsende Nachfrage nach vernetzten Objekten: Heute sind es weltweit 8 Milliarden pro Jahr, 2020 werden es aber schon 20 Milliarden sein!

Wie werden Systemlösungen in der Regel angegangen?

Wie sollten Kunden ein solches Projekt am besten starten?

Jedes Projekt starten wir mit einem offenen Beratungsgespräch. Wir hören zu, bringen die Problematik auf den Punkt, um letztlich gemeinsam die Aufgabenstellung für das Projekt zu erarbeiten. Das hört sich einfach an – aber wenn man weiß, wie stark sich Prozesse während einer Projektarbeit verändern, ist das nicht mehr so selbstverständlich. Aus diesem Grund ist es für jedes Projekt zweckdienlich, wenn ihm von Anfang bis zum Schluss eine 100%ige Prozess- und Informationstransparenz zu Grunde liegt.

Müssen investitionsbereite Kunden dafür von Grund auf alles neu planen und alles komplett neu einrichten?

Nicht zwangsläufig. Natürlich besteht für mittelständische Unternehmen bei der Einführung neuer Intralogistik-Technologien eine Herausforderung vor allem in der Inkompatibilität bezüglich der Bestandssysteme. Doch es gibt auch Möglichkeiten, zukunftsfähige Systemlösungen von klein auf und Schritt für Schritt systematisch aufzubauen.

Ihre Produkte haben Weltruf, wo liegen Ihre Stärken als Problemlöser und Wegbegleiter in die Zukunft der Intralogistik?

Unser Ansatz, jede Anforderung an eine Fahrzeug- oder Flottenanwendung kundenspezifisch zu erfüllen, erfordert ein hohes Verständnis für die Problemstellung beim Kunden. Das ist die beste Voraussetzung, um als Intralogistik-Lösungsanbieter erfolgreich zu sein. Wir stellen die richtigen Technologiekomponenten für jeden individuellen Anwendungsfall zur Verfügung. Dank unserer Marktdurchdringung und Zugehörigkeit zur KION Group sind wir jederzeit in der Lage, softwaregesteuerte modulare und skalierbare Lösungen zu entwickeln, die die vielfältigen und unterschiedlichen Geschäftsmodelle unserer weltweiten Kundschaft abbilden.

Wo liegen die wesentlichen Vorteile für Ihre Kunden?

Am Ende geht es immer um Problemlösungen, um das Reduzieren der kundenseitigen Pain-Points und die Unterstützung bei der Sicherstellung der Prozessführerschaft. Mit den technischen Möglichkeiten, die uns die Digitalisierung bietet, reduzieren wir Stückkosten, verbessern die Durchlaufzeiten, optimieren die Lagerbestände und gestalten den Warenumschlag sicherer.

Sie bieten Ihren Kunden zukünftig ein „Baukastensystem“ für Intralogistiklösungen an. Was genau ist darunter zu verstehen?

In einem Satz gesagt: Wir werden die etablierten Produkte von Linde mit notwendigen technischen Ergänzungen zu modularen, skalierbaren Lösungen konfigurieren, die die Variantenvielfalt der Geschäftsmodelle unserer Kunden meistern und durch ein vernetztes IT-System steuern. Entscheidend hierbei ist der flexible und modulare Ansatz, die logistischen Prozesse zu beherrschen. Auch das intelligente „Zusammenstecken“ von Hardwaremodulen stellt bereits einen Baukasten dar.

Linde – For your Performance

Linde Material Handling entwickelt hochleistungsfähige, auf den individuellen Kundennutzen zugeschnittene Materialfluss-Lösungen, mit denen Anwender nachhaltige Wettbewerbsvorteile erzielen. Das Unternehmen ist einer der weltweit größten Hersteller von Gabelstaplern und Lagertechnikgeräten und setzt seit mehr als 50 Jahren Maßstäbe bei Lösungen für Flurförderzeuge, Flottenmanagement, Fahrerassistenzsysteme und Serviceangebote.

