



1

**NEUGIER
BEWEGT.**

Gruppe
401
feld
1-11

Gruppe
9

WIE BAUT MAN DAS BESTE FAHRZEUG?

Von Fahrerlosen Transportsystemen bis zum Handgabelhubwagen: Unser Ziel ist es, unseren Kunden stets die beste Antwort auf ihre Fragen zu liefern – und das mit allen Produkten und Lösungen von Jungheinrich. Das Erfolgsrezept heißt: Kompetenz, Erfahrung und Innovationsgeist, und das aus einer Hand. Unsere Fahrzeuge werden nur deshalb immer besser, weil wir neugierig bleiben und Bewährtes ständig weiterdenken. Das betrifft jede einzelne technische Komponente, von der kleinsten Schraube über das Design bis hin zum gesamten Fahrzeugkonzept.

Ganz nach dem Motto: Neues kommt von Neugier.



Aus Fragen werden

ANT



It's Ameising!

WORT

EN

**Nur wer immer wieder Fragen stellt,
kann neue Antworten erhalten – manchmal
mit erstaunlichen Ergebnissen. Dieses einfache
Prinzip steht hinter unserer gesamten
Produktentwicklung – und hat uns zum Technologie-
führer der Intralogistikbranche gemacht.**

Mit dem Status quo gab sich schon unser Unternehmensgründer Dr. Friedrich Jungheinrich nie zufrieden. Die Neugier, die ihn zu ständiger Weiterentwicklung der Fahrzeuge antrieb, hat er auch bei seinen Mitarbeitern geweckt und gefördert. Bis heute ist sie der Motor für neue Lösungen, ein Schlüssel zu unserer Innovationsführerschaft und ein ebenso selbstverständlicher wie unverzichtbarer Teil der Identität von Jungheinrich.

Geht es auch elektrisch? Megatrend Elektromobilität – den gibt es bei Jungheinrich schon seit mehr als sechs Jahrzehnten: Bereits in den 1950er-Jahren haben wir mit dem Vierrad-Elektrostapler „Ameise 55“ und dem Schubmaststapler „Ameise Retrak“ die ersten Elektrofahrzeuge auf den Markt gebracht und damit auf einen zukunftssträchtigen Antrieb gesetzt. Das war damals geradezu visionär. Heute fahren fast alle Fahrzeuge von Jungheinrich elektrisch.

Zwei Highlights aus der jüngeren Unternehmensgeschichte: 1996 waren wir das erste Unternehmen, das einen Elektrostapler mit Drehstrommotor ausgestattet hat. Damit legte dieser Fahrzeugtyp buchstäblich den Turbo ein und Jungheinrich setzte einen echten Meilenstein, der mittlerweile Standard in der Branche ist. 2011 präsentierten wir als erster Hersteller mit dem Hubwagen EJE 112i/114i ein Serienfahrzeug mit Lithium-Ionen-Batterie – und nahmen somit im Bereich der zukunftsweisenden Antriebstechnologien eine führende Rolle in der Branche ein.

Warum Grenzen setzen, wenn alles möglich ist? Unser Know-how beschränkt sich nicht nur auf den elektrischen Antrieb. Die ganzheitliche Energiekompetenz von Jungheinrich reicht vom Fahrzeug über die Batterie bis zum Ladegerät. Mit klarem Schwerpunkt auf der Lithium-Ionen-Technologie entwickeln und verknüpfen wir sämtliche Komponenten zu einer Komplettlösung. Der Vorteil für die Kunden: Sie bekommen ein perfekt aufeinander abgestimmtes System aus einer Hand, das maximale Energieeffizienz bietet.

Kann ein Schubmaststapler eine Revolution sein?

Auf den ETV 216i trifft diese Bezeichnung definitiv zu. Als erstes Fahrzeug seiner Art verfügt er über eine festverbaute Lithium-Ionen-Batterie. Und das hat nicht weniger als das gesamte Fahrzeugkonzept verändert.

Vieles, was bislang Standard und somit vermeintlich gesetzt war, haben wir bei der Entwicklung des jüngsten Schubmaststaplers in Frage gestellt und die Möglichkeiten der Lithium-Ionen-Technologie auf ganz neue Weise ausgeschöpft. Das Ergebnis ist ein Fahrzeug ohne Kompromisse – mit deutlich mehr Platz für eine verbesserte Ergonomie und vielfältigen Möglichkeiten für eine optimierte Performance beim Einsatz im Lager.

Dass das bei unseren Kunden gut ankommt, wissen wir bereits seit der Entwicklungsphase. Von Beginn an haben wir ausgewählte Partner an Bord geholt, die uns in Workshops und Feldtests wertvolles Feedback gaben. Nach der Weltpremiere auf der Branchenmesse LogiMAT im März 2018 findet der ETV 216i nun seinen Weg in die Werkhallen unserer Kunden. Inzwischen haben wir zahlreiche Aufträge gewonnen. So bestellte unter anderem ein Logistikunternehmen 19 Fahrzeuge für den Einsatz in einer Automobilfabrik in Mexiko. Für uns ist der ETV 216i nur der Anfang einer völlig neuen Fahrzeuggeneration – der Countdown für die nächsten Innovationen läuft bei uns immer mit.



RUNDUM NEU GEDACHT –

der **ERC 216zi**



1.500 kg im freien Fall von oben – und trotzdem sicher. Neugierig?

Mehr auf [youtube.com/JungheinrichAG](https://www.youtube.com/JungheinrichAG)



Der Branche immer eine Staplerlänge voraus – das ist typisch Jungheinrich. Nachdem wir mit dem ETV 216i einen weiteren Meilenstein bei den Elektro-Schubmaststaplern setzen konnten, haben wir das intelligente Designkonzept auf Basis der Lithium-Ionen-Technologie auf den Elektro-Hochhubwagen ERC 216zi übertragen – und das neue Fahrzeug mit verbesserten Funktionen und Ausstattungsmerkmalen ergänzt:

Maximale Performance

- 1** Die **wartungsfreie Lithium-Ionen-Batterie** ist fest im Fahrzeug verbaut. Das Ergebnis: Deutlich kompaktere Fahrzeugmaße als Vergleichsfahrzeuge. Somit ist der ERC 216zi extrem wendig. Die neue Batterietechnologie ermöglicht extrem lange Einsatzzeiten bei optimaler Energieeffizienz.
- 2** Durch sein **neuartiges Hubgerüst** erhält der ERC 216zi eine höhere Resttragfähigkeit von mindestens 100 kg.

Mehr Komfort für den Fahrer

- 3** Das **neu konzipierte Bedienelement smartPILOT** bietet erstmalig eine intuitive Einhandbedienung für alle Fahr- und Hubfunktionen.
- 4** Eine **leicht zugängliche Ladeschnittstelle** ermöglicht schnelle Zwischenladungen.
- 5** Ein **großes, gut einsehbares Display** zeigt alle wichtigen Fahrzeuginformationen.

Schutz von allen Seiten

- 6** Neues **Plattformkonzept mit 3-Seitenschutz**: Feste Seitenwände gewährleisten maximale Sicherheit und komfortables Fahren.
- 7** Das **Fahrerdach mit Panoramasscheibe** schützt vor herabfallenden Gegenständen und bietet gleichzeitig optimale Sichtverhältnisse.
- 8** Verschiedene **Assistenzsysteme mit Warn- und Anzeigefunktionen** erhöhen die Sicherheit.



PRODUKTE ALS MARKENBOTSCHAFTER

Jeden Tag arbeiten 18.000 Mitarbeiter daran, dass der Markenname Jungheinrich für eines der weltweit führenden Intralogistikunternehmen steht. Dabei entsteht eine starke Marke nicht nur über Bilder oder Texte, sondern vor allem über unverwechselbare Produkte und Lösungen. Neben den technischen Leistungsdaten zählt natürlich auch der visuelle Eindruck. Warum der so wichtig ist, erzählen zwei, die sprichwörtlich jedes Jungheinrich-Fahrzeug von der Geburtsstunde an kennen: die Produktdesigner Michael Niebuhr und Till Muhl.

Wie wird bei Jungheinrich aus einer Idee ein fertiges Fahrzeug?

MN: Dieser Weg heißt bei uns PEP, kurz für Produktentstehungsprozess. Er fängt mit einem Workshop an, der direkt alle relevanten Bereiche wie Konstruktion, Vertrieb, Marketing und Design zusammenbringt. Indem alle Beteiligten frühzeitig eingebunden werden, können wir von Anfang an jeden wichtigen Aspekt berücksichtigen. Diese enge Verzahnung reicht dann bis zum finalen Produkt.

Das heißt, Technik und Design entstehen gleichzeitig?

TM: Genau, wir betrachten das als Einheit. Was soll das Fahrzeug unseren Kunden bieten? Und wie werden diese Qualitäten durch die Gestaltung unterstützt und sichtbar gemacht? Diese Fragen führen wir im Entstehungsprozess zusammen. Kundennutzen, Ergonomie, Sicherheit, Funktionalität, Wertigkeit – all das sind für uns wesentliche Treiber für die Gestaltung.

MN: Design bedeutet für uns mehr als nur Styling und Optik. Wir sehen die Produkte als Botschafter unserer Marke. Design ist daher kein Selbstzweck, sondern dient der Visualisierung der vielen innovativen Produkteigenschaften von Jungheinrich und des Know-hows, das in den Fahrzeugen steckt.

An welchen Beispielen können Sie das veranschaulichen?

TM: Vor einigen Jahren haben wir damit begonnen, viele Modelle mit Leuchten

oder Reflektoren auszustatten. Ein Beispiel für ein Designmerkmal, das in erster Linie eine Sicherheitsfunktion hat und zugleich ein Markenzeichen geworden ist. Die Leuchten geben dem Fahrzeug das mittlerweile charakteristische „Jungheinrich-Gesicht“.

MN: Oder unser JetPILOT: Da haben wir das Thema Lenkrad völlig neu betrachtet und ein Multifunktionslenkrad entwickelt, in dem alle wichtigen Funktionen eines Flurförderzeuges integriert sind. Nutzerfreundlich, ergonomisch und intuitiv zu bedienen. Der Lohn dieses integrativen Designprozesses war dann der Gewinn des reddot Designpreises. Und manchmal gibt es sogar „Gold“ für das gesamte Fahrzeugdesign, wie für den ETV 216i beim German Design Award 2019.

Welche Rolle spielt Neugier in Ihrem Job?

MN: Ohne die könnte unsere Arbeit nicht erfolgreich sein. Besonders viel Spaß macht sie dann, wenn wir es schaffen, auch andere zu inspirieren. Ihnen das „Aha-Erlebnis“ zu geben, dass es doch noch innovativer geht.

TM: Und dafür muss man gar nicht immer alles auf links drehen. Manchmal haben auch kleine Designanpassungen große Wirkung auf einen gesteigerten Kundennutzen – und das ist am Ende das Wichtigste für uns.

Lithium-Ionen-Technologie:

- ▶ hohe Leistung
- ▶ schnelle Ladezeiten
- ▶ Wartungsfreiheit

Anzahl verkaufter Fahrzeuge
mit Lithium-Ionen-Batterie

LI-ION
technology

