

DEN FAHRER IM FOKUS

Alle neuen Geräte sind mit Fahrerstand ausgestattet und folgen Toyotas Radical Energy Design (RED)-Konzept, das getreu dem Motto 'Built Around You' den Bediener und das modulare Toyota Batteriesystem in den Fokus nimmt.

Mit gleich drei neuen Modellen erweitert Toyota Material Handling die Serie an Lagertechnikgeräten mit integrierter Lithium-Ionen-Batterie. Die Elektro-Niederhubwagen und -Hochhubwagen folgen dem Radical Energy Design (RED), einem Projekt des Toyota Material Handling Design Center, bei dem das Gerätedesign die neuen Möglichkeiten des modularen Toyota Batteriesystems nutzt. Mit ihrem ergonomischen Fahrerstand und anderen effizienzsteigernden Features sind die neuen Modelle auch gleichzeitig „Built around you“ – gebaut für und rund um die Fahrerin und den Fahrer.

Hohe Produktivität und gesteigerte Energieeffizienz sind die Ergebnisse dieser erfolgreichen Zusammenarbeit von Designern und Ingenieuren: Der Niederhubwagen BT Levio LSI200 sowie die Hochhubwagen BT Staxio SSI200D für Doppelstock-Einsätze und der BT Staxio SSI160LN mit Initialhub. Alle neuen Geräte sind mit Fahrerstand ausgestattet und folgen Toyotas Radical Energy Design (RED)-Konzept,

das getreu dem Motto „Built Around You“ den Bediener und das modulare Toyota Batteriesystem in den Fokus nimmt. Dank der ultrakompakten und leichten Bauart sowie der integrierten Lithium-Ionen-Technik, überzeugen die neuen Modelle durch eine branchenführende Ergonomie und Energieeffizienz.

Jose Maria Gener, Vice President Sales & Marketing bei Toyota Material Handling Europe: „Wir sind stolz darauf, diese

neuen Geräte mit Fahrerstand und Lithium-Ionen-Technik auf den Markt zu bringen, um eine branchenführende Ergonomie zu bieten und gleichzeitig den Energieverbrauch zu minimieren. Mit dieser neuen Produktfamilie haben wir eine Lösung für Kunden entwickelt, die nach ergonomischen, sicheren und energieeffizienten Produkten suchen, um ihre Produktivität zu steigern und die Betriebskosten zu senken.“

Hohe Leistungsfähigkeit

Die neue Generation der Elektro-Niederhubwagen und -Hochhubwagen mit Fahrerstand eignet sich ideal für intensive Langstreckeneinsätze und den Umschlag von Waren in stark frequentierten Lagern, Distributionszentren und Kühlhäusern.

Dank der 360°-Lenkung ermöglichen die neuen Modelle ein hohes Leistungsniveau mit hervorragender Manövrierfähigkeit und einer reibungslosen, ununterbrochenen Bewegung. Auch die 180°-Lenkung ist in den neuen Modellen bei Bedarf verfügbar. Durch die einzigartig kompakte Chassisgröße und den kurzen Wenderadius der neuen Lithium-Ionen-Staplermodelle passen sie problemlos in enge Räume oder schmale Gänge. Die Fahrerkabine ermöglicht eine gute Sicht auf die Gabeln sowie die zu transportierenden Güter und ermöglicht so maximale Effizienz.

Das Doppelstockgerät SSI 200D bietet Zeitersparnis und erhöhte Effizienz dank der doppelten Handhabung von Lasten auf Gabeln und Tragarmen mit einer Kapazität von bis zu 2.000kg. Blockstapeln und Stapeln in der Höhe (bis zu 5,40m) ist mit dem BT Staxio SSI160LN möglich, insbesondere in beengten Umgebungen. Dabei ist der Fahrer unter dem Fahrerschutzdach gut geschützt, ohne dass die Sicht für einen produktiven Betrieb beeinträchtigt wird.

Energieeffizienter Lithium-Ionen-Lösung im kompakten Design

Der ergonomische Ladestecker ermöglicht ein schnelles, einfaches und sicheres Auf- und Zwischenladen der Geräte, was die Flexibilität ihres Einsatzes enorm erhöht. Basierend auf Toyotas modularem Lithium-Ionen-Konzept sorgt die Batterie für einen geringeren Energieverbrauch und Kosteneinsparun-

gen auch bei intensiven Kundenanwendungen. Das Kraftpaket von Batterie kommt dabei mit einem schlanken Chassis von 790mm Breite aus – ein

nerationen von Flurförderzeugen, um Toyotas Position als Vorreiter im Bereich alternativer Antriebstechnologien zu sichern und weiter auszubauen.

„Dank der ultrakompakten und leichten Bauart sowie der integrierten Li-Ion-Technik, überzeugen die neuen Modelle durch eine branchenführende Ergonomie und Energieeffizienz.“

Aspekt, der dem Radical Energy Design Projekt, kurz RED, zu verdanken ist.

Das vom Toyota Material Handling Design Center in Mjölby, Schweden, ins Leben gerufenen Projekt nimmt das Gerätedesign rund um das modulare Toyota Batteriesystem in den Fokus. Die beteiligten Designer und Ingenieure arbeiten gemeinsam an zukünftigen Ge-

Ganz im Sinne von Kaizen strebt Toyota stets danach, Produkte und Lösungen zu verbessern. Auch das Toyota Material Handling Design Center formuliert seine Ziele nicht weniger ambitioniert. Leiter Magnus Oliveira Andersson und sein Team stellen bestehende Technologien und Designs auf den Prüfstand, denken sie in die Zukunft, heben Innovationen auf eine neue Stufe und realisieren revolutionäre Ideen. Eine Frage, die sie sich zu Beginn gestellt hatten, war, ob sich nicht Alternativen für den konventionellen Batterieraum finden lassen. Und tatsächlich: Das modulare Toyota Batteriesystem ermöglichte es, die einzelnen Batteriemodule in das Gerät zu integrieren und so ganz ohne einen Batterieraum auszukommen.

Das erste Gerät, das mit dieser Idee im Sinn entwickelt wurde, war der BT Levio LWI160. Das hier realisierte Design basierend auf dem modularen Batteriekonzept ist die Blaupause, die auch auf die neuen SSI- und LSI-Geräte angewendet wurde – immer unter dem Motto: Weglassen statt Hinzufügen. Toyota ist überzeugt davon, dass sich die Strategie hin zu mehr Einfachheit für den Kunden auszahlt.



Die neue Generation der Toyota Elektro-Niederhubwagen und -Hochhubwagen mit Fahrerstand eignet sich ideal für intensive Langstreckeneinsätze und den Umschlag von Waren in stark frequentierten Lagern, Distributionszentren und Kühlhäusern.

Hohe Ansprüche für revolutionäre Ideen

Sicherheit, Ergonomie, Intuition, Energieeffizienz – Toyota Material Handling erhebt hohe Ansprüche für neue Modelle. In all diesen Bereichen sollte es besser sein als das Vorgängermodell. Die grundlegende Aufgabe der Produktdesigner ließe sich auch so beschreiben: Form und Funktion so in Einklang zu bringen, dass zukünftige Nutzer und Kunden gleichermaßen begeistert sind. Im Gegensatz zum freien Künstler kann ein Produktdesigner seinen Ideen aber nicht vollständig freien Lauf lassen, sondern muss immer auch die Bedürfnisse des Kunden sowie die Sicherheit der Nutzer im Blick behalten. So auch bei den drei neuen Lagertechnikgeräten:

Neben einer schlanken Bauweise wurde bei ihrer Entwicklung großer Wert auf die Sicherheit des Bediener gelegt. Der Fahrer ist in der geschlossenen Fahrerkabine stets gut geschützt und verfügt in Kombination mit dem kompakten Chassis über eine

hervorragende Rundumsicht, die die Sicherheit bei Einsätzen mit hohem Durchsatz erhöht. Die automatische Geschwindigkeitsreduzierung bei Kurvenfahrten, das in die gedämpfte Plattform verbaute Fahrererkennungs-

„Dass im kreativen Prozess die scheinbar verrücktesten Ideen häufig die besten sind, hat das Design Center erkannt und seinen Designern deshalb viel Raum zum Experimentieren und Ausprobieren gegeben.“

system und die blaue LED-Warnleuchte tragen ebenfalls zu einem sicheren Betrieb bei. Die neuen Stapler sind serienmäßig mit dem Flottenmanagementsystem I_Site von Toyota ausgestattet, mit dem Kunden ihre Staplerflotte überwachen und steuern können, um Unfälle zu vermeiden und die Auslastung zu optimieren.

Um dem Bediener während der gesamten Schicht höchstmöglichen Komfort bei gleichzeitig hoher Produktivität zu

bieten, wurde die Fahrerkabine ergonomisch gestaltet, so dass alle Bedienelemente leicht zu erreichen und zu nutzen sind. Die neuen LSI- und SSI-Modelle verfügen über verstellbare Bedienelemente mit einem ergono-

mischen Steuerhebel, ein Lenkrad für einfaches und reibungsloses Manövrieren sowie einen Touchscreen mit allen Einstellungsmöglichkeiten. Ein einstellbarer Stehstuhl, ein gedämpfter Boden und eine gute Rundumsicht tragen zu einer optimalen Produktivität und Effizienz der Bediener*innen bei.

Von verrückten Ideen zum Stapler der Zukunft

Dem BT Levio LWI sowie den drei kürzlich vorgestellten Modellen soll eine ganze Generation von neuen Staplerdesigns folgen. Dass im kreativen Prozess die scheinbar verrücktesten Ideen häufig die besten sind, hat das Toyota Material Handling Design Center erkannt und seinen Designern deshalb viel Raum zum Experimentieren und Ausprobieren gegeben. „Die ‘crazy ideas’ sind ausdrücklich erwünscht“, findet Magnus Oliveira Andersson. „Es muss gar nicht der große Wurf sein; mich interessieren Ideen, die ich so nicht erwartet habe. Etwas, das vielleicht ganz einfach ist, aber dir das Gefühl gibt: ‚Warum machen wir das eigentlich nicht so?‘“ Eine Frage, der Designer und Produktentwickler bei Toyota täglich nachgehen, um die Logistikbranche auch in Zukunft mit innovativen, nutzerzentrierten Ideen zu bereichern.



Die grundlegende Aufgabe der Produktdesigner lässt sich folgendermaßen beschreiben: Form und Funktion so in Einklang zu bringen, dass zukünftige Nutzer und Kunden gleichermaßen begeistert sind.

Toyota Material Handling
www.toyota-forklifts.de