



CLARK EUROPE GMBH

Ausgefeilte Tür- und Torlogistik

Elektrostapler sorgen für emissionsfreie Logistik bei Teckentrup

In Großöberitz, Sachsen-Anhalt, produziert der Türen- und Torhersteller Teckentrup auf einer der längsten Produktionslinien Europas Stahltüren und Zargen. Rund 1.500 bis 2.000 Türen laufen pro Woche vom Band. Das erfordert Tag für Tag eine logistische Meisterleistung. Dazu tragen maßgeblich insgesamt 30 Clark-Elektrostapler bei, die in allen Bereichen des Werks ihr Können unter Beweis stellen. Die Clark-Flotte zeigt beispielhaft, wie emissionsfreies, wartungsarmes Handling in der industriellen Türproduktion erfolgreich umgesetzt werden kann.

Die Teckentrup GmbH & Co. KG mit Hauptsitz Verl (Ostwestfalen) und Produktionswerken in Verl und Großöberitz (Sachsen-Anhalt) zählt zu den größten Herstellern von Türen und Toren in Europa. Das 1932 gegründete Familienunternehmen steht für Qualität, Design und Service „Made in Germany“. Als Experte für individuelle Tür- und Torlösungen bietet Teckentrup hochwertige, kundenzentrierte Produkte in den Bereichen Home

(Garagentore), Professional (Funktionstüren) und Industrial (Industrietore). Das Unternehmen entwickelt gemeinsam mit seinen Partnern stets passgenaue Lösungen und ist national wie international erfolgreich.

Fokus auf Industriekunden

Teckentrup verfügt über eine hohe Fertigungstiefe von derzeit 90 Prozent. Mit rund 900 Mitarbeitenden – davon 250 am Standort Großöberitz – sowie einem Netzwerk aus europäischen Tochtergesellschaften und Partnern besitzt das Unternehmen umfassende Marktkenntnisse und entwickelt Türen passgenau nach landesspezifischen Anforderungen. Der Fokus liegt auf der Entwicklung und Produktion hochwertiger Industrietore und funktionaler Stahlblechtüren, die speziell für den Einsatz in den Bereichen Brand-, Schall-, Einbruch- und Rauchschutz gefertigt werden. Die Anforderungen sind in den vergangenen Jahren aufgrund strengerer Vorschriften und eines gestiegenen Sicherheitsbedürfnisses erheblich gestiegen. „Als mittelständisches

inhabergeführtes Unternehmen sind wir flexibel, betreuen Kunden individuell und erfüllen hohe Anforderungen“, erläutert Peter Handrich, Head of Supply Chain Management bei Teckentrup in Großöberitz. „Wir sind am Markt führend in Zulassungstiefe und technischer Spezifikation, insbesondere bei Sicherheitsthemen wie Brandschutz oder Sonderbau.“

Teckentrup ist jedoch mehr als ein Produktlieferant: Das Unternehmen bietet einen umfassenden Service rund um seine Produkte – vom Auftrags- und Bestellservice bis zur Unterstützung auf der Baustelle und Aftersales-Leistungen. Digitalisierung hat einen hohen Stellenwert, um Arbeitsprozesse zu beschleunigen und zu verschlanken. „Teckentrup treibt digitale Lösungen in allen Unternehmensbereichen voran mit Fokus auf Vertrieb und Produktion“ erläutert Handrich. „Über unseren Online-Konfigurator TEO beispielsweise lassen sich Türen und Tore anwenderfreundlich schnell und normkonform konfigurieren und Bauvorhaben effizient planen“, so Handrich. „Eine neue Importfunktion ermöglicht es, Leistungsverzeichnisse auf Knopfdruck einzulesen, zu analysieren und weiterzuverarbeiten.“

Hoher Anspruch an Funktionstüren

In Zörbig, Ortsteil Großzöberitz, betreibt Teckentrup ein im Jahr 1990 errichtetes und kontinuierlich modernisiertes und erweitertes Werk zur Fertigung von Stahltüren – insbesondere Brandschutztüren, Rohrrahmentüren, Rolltore sowie Zargen. „Hier werden im Zweischichtbetrieb Industrietüren größtenteils automatisiert gefertigt“, erklärt Handrich. „Aufgrund der steigenden Produktionszahlen von circa 100.000 Türen und 5000 Rolltore jährlich wurden im Werk Großzöberitz 2023 die Kapazität im Bereich der Pulverbeschichtung durch eine neue Anlage erweitert und die Fertigungsprozesse neu strukturiert.“

Aktuell plant Teckentrup zwei neue Produktionslinien für Zargen sowie eine neue Mattenhalle zur Fertigung von Brandschutztüren. Nachhaltigkeit spielt eine große Rolle: Auf dem Hallendach der Fertigung in Großzöberitz befindet sich eine PV-Anlage mit insgesamt 1000 kWp Eigenstromerzeugung. Als über die Anschaffung neuer Flurförderzeuge entschieden wurde, stand fest: Nur umweltfreundliche Elektro stapler kommen infrage.

Nachhaltigkeit und Sicherheit

„Wir haben mehrere Wettbewerbsfahrzeuge getestet, aber der „Grüne“ von Clark hat mir am besten gefallen und uns überzeugt – nicht wegen der Farbe“, lacht Peter Handrich, „sondern wegen seiner guten Leistungsdaten und der hohen Bedienerfreundlichkeit.“ Die enge Zusammenarbeit mit dem Clark-Partner P&H Gabelstapler und Baumaschinen GmbH aus Bitterfeld-Wolfen war ebenfalls ausschlaggebend. „P&H hat uns auch schon vorher mit den Clark-Gasstaplern gut beraten und betreut“, so Handrich. Dem kann Marcel Krämer, Leiter Instandhaltung nur zustimmen: „Die Clark-Stapler und P&H sind

Die Clark-Stapler und P&H sind in unserem Werk nicht mehr wegzudenken.

Marcel Krämer,
Leiter Instandhaltung, Teckentrup GmbH & Co. KG

in unserem Werk nicht mehr wegzudenken.“ Derzeit sind in Großzöberitz 30 Clark-Elektrostapler im Einsatz – darunter 27 Elektrostapler GEX 20–30 mit einer Tragfähigkeit von zwei und drei Tonnen sowie ein Elektrostapler GEX 50 mit einer Tragfähigkeit von fünf Tonnen und einem speziellen Triplexmast mit einer Hubhöhe von 8,50 Meter. Das Fahrzeug kommt vor allem im Bereich der Instandhaltung zum Einsatz, zum Beispiel bei der Wartung der PV-Anlage. Erst kürzlich wurden zwei neue Clark-Elektrostapler SE20 (48 Volt) und SE30 (80 Volt) angeschafft. Die Stapler mit einer Tragfähigkeit von zwei und drei Tonnen bieten die perfekte Kombination aus Ergonomie, Sicherheit und hoher Umschlagleistung. Die kompakten Stapler sind sehr wendig und ideal für den Einsatz im Innen- und Außenbereich. Mit einem Lenkeinschlag von 101° (Zero Steer Turn Axle) bewähren sie sich insbesondere in engen Gängen oder platzkritischen Arbeitsbereichen, da sie nahezu auf der Stelle wenden können.

Arbeitsschutz und Sicherheit haben bei Teckentrup einen hohen Stellenwert. Das Management hört dabei auch auf seine Mitarbeitenden. „Unsere Staplerfahrer sollen sich auf ihren Staplern wohlfühlen, denn gute Ergonomie erhöht die Produktivität“, so Peter Handrich. Daher war es wichtig, dass die Elektrostapler über einen ergonomischen Fahrerplatz und intuitive Bedienelemente verfügen. Für zusätzliche Sicherheit sorgen Rückhaltesysteme der IWS GmbH aus Kamp-Lintfort. Das Rückhaltesystem IWS-Pilot-Protector besteht aus gasdruckgefederten

Bügeltüren, die den Fahrer im Falle eines seitlichen Kippens des Fahrzeugs schützen.

Alle Clark-Elektrostapler sind mit Bleisäure-Batterie ausgestattet. Teckentrup hat sich bewusst gegen Lithium-Ionen-Technologie entschieden. „In unserem Werk rechnet sich der Einsatz von Li-Ion-Batterien nicht,“ begründet Marcel Krämer. „Wir haben die Zeit, um Batterien zu laden, da unsere Logistik einschichtig arbeitet.“ Dabei nutzt Teckentrup Hochfrequenzladetechnik, so dass Fahrzeuge bei Bedarf schnell einsatzbereit sind. „Der Platz für Ladeinfrastruktur ist vorhanden. Die Bleisäure-Akkus weisen lange Standzeiten auf – oft deutlich mehr als zehn Jahre – auch bei rund 1.000 Betriebsstunden pro Jahr im Einschichtbetrieb“, so Krämer.

Auf den Einsatz zugeschnitten

Die Clark-Stapler kommen in allen Bereichen des Werks zum Einsatz vom Wareneingang und -ausgang bis zur Lkw Be- und Entladung. Sie sorgen für die Warenverteilung im Werk und beliefern die Fertigungslinien mit Material. Die Rohstoffe werden auf Coil oder auf Palette angeliefert und an die entsprechenden Verbrauchsorte geliefert. Größere Coils werden per Kran bewegt; kleinere Coil (Spaltbänder) sowie die Palettenware werden per Stapler an den Bestimmungsort gebracht. Die hydraulische Zinkenverstellung sorgt dafür, dass die Gabeln des Staplers vom Paletten- auf den Coiltransport eingestellt werden können.

Das Material für die aktuelle Fertigung wird jeweils griffbereit an den Arbeitsplätzen vorgehalten. Den Nachschub stellen ebenfalls die Clark-Stapler sicher. Die Durchlaufzeit von der Bestellung einer Türlösung bis zur Auslieferung beträgt circa vier bis fünf Wochen bei Standardlösungen. Die fertigen Türen werden in einem Kragarmwagen im Lager eingelagert beziehungsweise per Stapler zum Versand gebracht und dort verpackt. Die Clark-Stapler, die für die Kommissionierung der Waren zuständig sind, verfügen über ein Tablet, damit die Kommissionierung beleglos über das Warenwirtschaftssystem erfolgen kann. „Unser Ziel ist es, in unserem Werk in Großzöberitz die industrielle Tür- und Torproduktion möglichst effizient und nachhaltig umzusetzen – von der ressourcenschonenden Produktion über die Eigenstromerzeugung bis hin zu emissionsfreien und reibungslosen Logistikprozessen. Und dazu leistet auch unser Partner Clark einen wichtigen Beitrag“, erklärt Peter Handrich. (jak)



Von der Staplerflotte begeistert (v. l.n.r.): Peter Handrich, Head of Supply Chain Management, und Marcel Krämer, Leiter Instandhaltung bei Teckentrup in Großzöberitz.