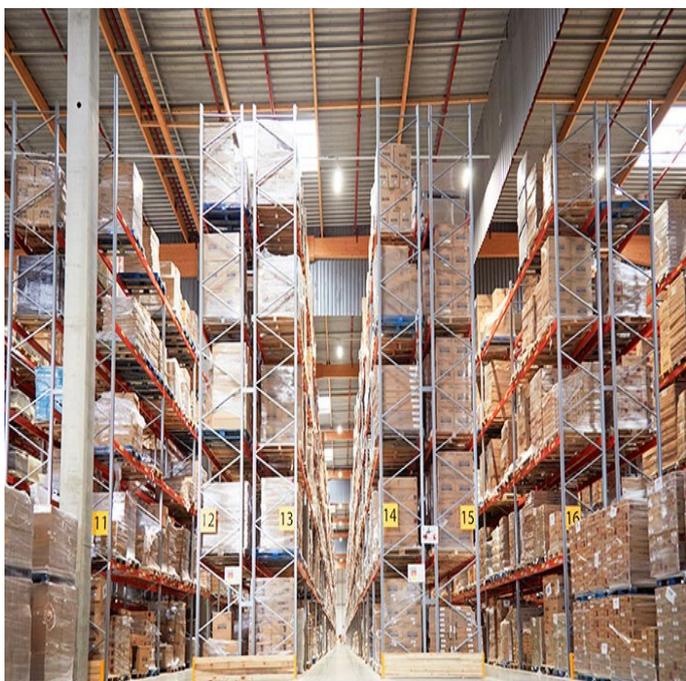


AR Racking equipa el estratégico almacén de Iris Ohyama en Francia



¿Necesitas más información?
Nuestro equipo de profesionales te asesorará con cualquier duda que tengas.

Iris Ohayama, referente mundial en productos de almacenamiento, electrodomésticos, muebles para el hogar para adultos y niños, accesorios para mascotas y productos de higiene, confió en AR Racking para la optimización de la zona de almacenaje de su **centro de producción y logístico en Lieusaint** (Francia). Se trata de un centro estratégico y orientado a fortalecer la presencia en Europa de la compañía internacional de origen japonés.

El centro de Iris Ohyama en Lieusaint cuenta con una fábrica de 65.000 m² principalmente destinada a producción de artículos de plásticos sostenibles y de máscaras quirúrgicas; y forma parte de una apuesta clara por reforzar el mercado europeo y francés. En la zona destinada a almacenaje, AR

Racking instaló [estanterías de pasillo estrecho para mercancía paletizada](#) en dos áreas distintas: la primera cubría una superficie de 7.700 m² y se generaron **12.586 posiciones**; y la segunda contaba con una superficie de 10.000 m² y la capacidad de almacenaje generada fue de **13.736 pallets**.

"Con la solución de estanterías de pasillo estrecho, el almacén conserva toda la flexibilidad de una disposición de pasillo ancho, con cada ubicación disponible en todo momento, pero gracias al estrechamiento de los pasillos, ganamos en densidad y, por tanto, en capacidad de almacenamiento", explica David Bollé, Key Account Manager de AR Racking France. Y añade: "La implantación se realizó de acuerdo con la carretilla tridireccional del fabricante".



Europa como eje de crecimiento

Creada en 1958 y de origen japonés, desde los años 90 el grupo Iris Ohayama ha hecho de la internacionalización una palanca de crecimiento estratégico. **Hoy en día, hay más de 33 centros de producción y filiales en 3 continentes.**

El grupo Iris Ohyama está presente en el mercado europeo desde hace más de 20 años a través de su primer centro en los Países Bajos y fue **en junio de 2019 cuando inauguró su nueva sede en Francia, para crecer en el país galo con productos exclusivamente franceses** y afianzar su posición en el continente europeo.

“Desarrollamos más de 1.000 referencias diferentes cada año y actualmente tenemos casi 25.000 referencias en total en todo el mundo. Con centros como el de Lieusaint, que se benefician de operaciones totalmente eficaces tanto en la localización de las mercancías como en la carga y descarga, queremos consolidar nuestro liderazgo en el sector”, afirma Masaki Mizutani, Director General de Iris Ohyama Francia. Cerca de 200 personas trabajan actualmente en la instalación francesa.

<https://www.ar-racking.com/es/noticias/ar-racking-equipa-el-estrategico-almacen-de-iris-ohyama-en-francia/>

Se trata de un crecimiento del 12%

Jungheinrich alcanzó una facturación de 4.763 millones de euros en el ejercicio fiscal 2022



La compañía pronostica una entrada de pedidos por valor de entre 4.800 y 5.200 millones de euros para el año fiscal 2023. Fuente: Jungheinrich.

[Logística Profesional](#) | jueves, 6 de abril de 2023, 14:26

Jungheinrich cerró el año fiscal 2022 con un crecimiento del 12% en su facturación hasta los 4.763 millones de euros. El principal impulsor del fuerte aumento fue el negocio de carretillas nuevas y negocio de sistemas automáticos.

El EBIT aumentó un 7% hasta los 386 millones de euros. El rendimiento del EBIT sobre las ventas (EBIT ROS) alcanzó el 8,1 %, lo que hace que el EBIT y el EBIT ROS sean incluso superiores al rango previsto para el año.

Lars Brzoska, presidente del Consejo de Administración de Jungheinrich, explica: “Jungheinrich se desempeñó muy bien en el año fiscal 2022. A pesar de la tensa situación del mercado, establecimos nuevos récords de ingresos y EBIT. Al hacerlo, demostramos una vez más que somos extremadamente resistentes”.

El valor de la entrada de pedidos ascendió a 4.791 millones de euros en el año fiscal 2022, casi a la par con la cifra del año anterior. La cartera de pedidos en el negocio de carretillas nuevas ascendió a 1.595 millones de euros a fecha de 31 de diciembre de 2022. Las cifras de entrada de pedidos y cartera de pedidos se han ajustado para eliminar los pedidos de Rusia. Esto se debe a que Jungheinrich detuvo todas las entregas de carretillas nuevas y usadas y recambios a Rusia y Bielorrusia a partir de marzo de 2022.

Pronóstico 2023

La compañía pronostica una entrada de pedidos por valor de entre 4.800 y 5.200 millones de euros para el año fiscal 2023 y ha establecido un rango objetivo de 4.900 millones de euros a 5.300 millones de euros para la facturación en 2023.

El EBIT debería ascender a entre 350 millones de euros y 400 millones de euros. El Grupo espera que el EBIT ROS se sitúe entre el 7,3 % y el 8,1 %. Este pronóstico también tiene en cuenta la adquisición de Storage Solutions Group, con sede en EE.UU., que se completó el 15 de marzo de 2023 y que proporcionará a Jungheinrich una plataforma sólida para el crecimiento en los sectores de sistemas de estanterías y automatización de almacenes de EE.UU. en el futuro.

Además, el pronóstico se basa adicionalmente en el supuesto de que no habrá choques macroeconómicos como resultado de crisis geopolíticas o problemas en los mercados financieros en el transcurso del año, y asume que las cadenas de suministro necesarias para mantener la producción permanecerán prácticamente intactas durante 2023 y que no

habrá interrupciones generalizadas de la producción.

<https://www.logisticaprofesional.com/texto-diario/mostrar/4242173/jungheinrich-alcanzo-facturacion-4763-millones-euros-ejercicio-fiscal-2022>

Linde MHI, protagonista del debate sobre la automatización y robótica en intralogística de ARIS 2023

04/04/2023

[151](#)

Inmerso en un ecosistema tecnológico y de soluciones para la cadena de suministro, [Linde Material Handling Ibérica](#) se ha consolidado como uno de los protagonistas del primer congreso sobre automatización y robótica en intralogística, ARIS 2023.

Delante de cerca de 200 asistentes –con proveedores, usuarios y colectivos sectoriales–, la firma ha subrayado los motivos por los que la automatización de procesos logísticos es el camino a seguir, explicando las ventajas económicas de esta tecnología y los errores más comunes de su implantación.



La automatización de las operaciones marcará la logística del futuro. Así lo plasman los últimos estudios en los que, como recoge en el XII Barómetro del Círculo Logístico, elaborado por el Salón Internacional de la Logística de Barcelona (SIL), para el 32,1% de los directores de supply

chain, este es el aspecto más importante para el sector.

En este sentido, a través de su profundo conocimiento del negocio, Pau Carrere, director comercial de Linde Material Handling Ibérica, ha abordado las tres claves de esta evolución para el usuario. Los proyectos, la financiación y la puesta en marcha de las instalaciones han guiado una mesa redonda en la que Carrere ha compartido espacio con César Nosti, Senior Intralogistics Sales Manager de DLL; Patricio López, director de operaciones de Scalpers; e Iker Vigo, sales director de Korber. “Tenemos un sector lleno de excelentes profesionales, clientes con inquietudes, proponiendo retos y buscando la mejora continua y la eficiencia de sus procesos logísticos”, señalaba Pau Carrere.

Previo al debate, la marca también ha sido protagonista de los Open Spaces, espacios en los que los clientes han podido profundizar en el expertise de la compañía y compartir sus inquietudes con Project Sales Experts de la talla de Alejandro Martínez, Marco Cuesta y Kitty Carrera, que han abordado los motivos por los que automatizar, las ventajas económicas y los errores más comunes a la hora de automatizar, correspondientemente.

En cada una de sus intervenciones, Linde MHI ha subrayado la importancia de contar con un equipo de proveedores que acompañen de principio a fin en este proceso de transformación sectorial, desarrollando un proyecto flexible y escalable, capaz de adaptarse a la incertidumbre y el cambio, dos constantes del mercado actual.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/471706-Linde-MHI-protagonista-debate-sobre-automatizacion-robotica-intralogistica-ARIS-2023.html>

ANAPAT y el sector de las plataformas aéreas de trabajo: presente y futuro

Alfonso De La Lama-Noriega. Secretario general adjunto de ANAPAT14/04/2023

[345](#)

En esta época tan dinámica y convulsa que estamos viviendo, el sector del Alquiler de Plataformas Elevadoras Móviles de Personal (PEMP), está trabajando de manera intensa para poder afrontar todos los retos que se plantean en la actualidad y en los próximos años.

Como todos sabemos, en marzo de 2020 empezó la pandemia de la COVID-19. Han sido unos meses y años muy complicados para la sociedad, la sanidad y la economía. No obstante, el sector del alquiler de PEMP no paró en ningún momento su actividad, ya que se confirmó su carácter esencial para el funcionamiento del país al ofrecer servicios a todo tipo de sectores e industrias, incluidas las que son fundamentales para la sociedad (industria, suministros, infraestructuras, construcción, etc.). Por ello, y con el apoyo de [ANAPAT](#), la Asociación de referencia del sector, junto con la colaboración de la [Alianza ELEVA](#) (de la que ANAPAT es fundadora), se dispuso de las herramientas adecuadas para poder desarrollar nuestra actividad, pudiendo ofrecer soluciones y servicios a nuestros clientes y a la sociedad en esos momentos tan difíciles.



Alfonso De La Lama-Noriega, secretario general adjunto de ANAPAT.

Las perspectivas positivas de la economía en general tras la pandemia se han visto alteradas por el estallido de la guerra en Ucrania, que han

agravado los problemas energéticos y en la cadena de suministro que ya estaban aflorando en el año anterior.

Pero el sector del alquiler de PEMP sigue resistiendo y avanzando a pesar de todas estas adversidades, ya que ofrece soluciones y servicios necesarios, dispone de una estructura sólida, consolidada, y además tiene de la mano una Asociación que está constantemente trabajando y luchando por el sector, ANAPAT. Existen actualmente tres retos muy importantes a los que enfrentarse, que son: la digitalización, la sostenibilidad y la necesidad constante de incorporación de profesionales, en los que el alquiler tiene una estupenda oportunidad para ser abanderado en la vanguardia en este asunto.

Con relación al primero: la digitalización en el alquiler es una realidad, y las empresas están realizando grandes inversiones y cambios en sus estructuras. No sólo en la transformación digital pura y dura, sino en la filosofía, cultura adquirida y actitudes de las compañías y su personal, capacitándolos para esta transformación.

La transformación digital es la digitalización de todas las áreas de una empresa, cambiando la forma de trabajar y proporcionando valor a los clientes. Esta realidad también proporciona un cambio en la cultura de las empresas, requiriendo un desafío constante, la experimentación y la búsqueda de la mejora continua.

El proceso de digitalización implica la creación, una reinención de procesos y estrategias en la organización, orientada siempre a la mejora en la eficiencia y la calidad de servicio. De esta manera, una organización que adopte su transformación digital podrá seguir y atender las diferentes demandas de los clientes y podrá anticiparse al futuro, compitiendo en mejores condiciones en un marco económico cambiante y cada vez más globalizado. Es necesaria para cualquier organización que quiera sobrevivir en los próximos años.

Específicamente respecto a la digitalización, ANAPAT ha puesto a disposición de sus asociados el Manual de Instrucciones de Seguridad y Manejo de ANAPAT en formato digital. Este sistema está compuesto de una aplicación móvil y otra aplicación web que permiten que la entrega del Manual y su trazabilidad se realice de manera digital, sin perjuicio de la presencia física en la máquina del

Manual en formato papel, para la justificación del requisito legal de la entrega de información de seguridad a los usuarios de equipos de trabajo. Con el fin de formar sobre la utilización de esta nueva modalidad de Manual a todos y cada uno de los asociados, ANAPAT pone a disposición formaciones sobre la aplicación para la gestión y entrega del Manual Digital. De esta manera, se fomenta la implantación de esta modalidad de entrega digital de la información de seguridad, favoreciendo la eficiencia y la sostenibilidad.

La transformación digital no es el futuro, es el presente, y las empresas que afronten este reto mejorarán sus procesos, funcionamiento, eficiencia, sostenibilidad y calidad de servicio a sus clientes. ANAPAT ya está también introducida de lleno en esta realidad, trabajando y avanzado en este sentido, manteniendo su compromiso con la transformación digital en el sector.

Otro gran reto que afronta el sector, y en el partimos de una buena posición, es la sostenibilidad. En relación con los objetivos de la Agenda 2030 y el avance hacia una economía circular, el alquiler es un elemento esencial en este objetivo, ya que es una opción mucho más sostenible, segura y económica que la compra. Las compañías alquiladoras de PEMP son empresas muy especializadas, que disponen de máquinas en perfecto estado de funcionamiento, revisión y mantenimiento, y no sólo ofrecen el equipo de trabajo más adecuado, sino que proporcionan asesoramiento, soluciones y servicio al cliente para que pueda llevar a cabo de la manera mejor posible su trabajo, disponiendo siempre de la mejor tecnología disponible. La electrificación de las PEMP es una realidad actualmente, y cada vez existen más y mejores máquinas en el mercado, siendo los alquiladores los actores que con más facilidad van a disponer de esta maquinaria.



Visita de los estudiantes del I.E.S. Humanejos a la Convención Anapat 2022 (Toledo).

Leer más:

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/472738-ANAPAT-y-el-sector-de-las-plataformas-aereas-de-trabajo-presente-y-futuro.html>

Desarrolladas para ofrecer el máximo rendimiento

Crown presenta las nuevas carretillas trilaterales de la serie TSP

Redacción Interempresas 17/04/2023
[271](#)

[Crown](#), una de las mayores empresas de manipulación de materiales del mundo, presenta una nueva generación de sus populares carretillas elevadoras para pasillos muy estrechos. La nueva serie TSP combina la avanzada ingeniería de las carretillas elevadoras con tecnologías de vanguardia que ofrecen al operario una experiencia intuitiva, una ergonomía mejorada y mayor eficiencia en la preparación de pedidos.

“Nuestras carretillas trilaterales, cuya eficacia ha quedado demostrada en la práctica en numerosas ocasiones, están diseñadas para que puedan adaptarse con precisión a aplicaciones específicas”, explica Sven Vorreiter, senior manager product marketing de Crown. Y añade: “Tanto si se trasladan pallets llenos de productos como durante la recogida a gran altura, los operarios siempre tienen la sensación de tener el control total gracias a la excepcional ergonomía de la carretilla elevadora y a su cómodo entorno de trabajo”.



Nuevas carretillas VNA de la serie TSP de Crown: tecnología actualizada para un mayor rendimiento.

Conexión inalámbrica

Como muestra de este enfoque constante en el operario, la serie TSP ahora incorpora Gena, el sistema operativo de tecnología punta de Crown que incluye la opción de una integración perfecta con el acreditado sistema de gestión de flotas InfoLink de Crown. Gena es un sistema operativo intuitivo, personalizable e interactivo que ofrece una experiencia personalizada al operario, y proporciona datos y la información más importante de forma clara y concisa a través de una pantalla táctil en color de 7 pulgadas, en uno de los más de 40 idiomas disponibles. Los widgets personalizables muestran, en tiempo real, funciones clave para los operarios, como las horas de funcionamiento, el ángulo de giro y el nivel de carga de la batería, de tal forma que la información resulta fácil de ver, comprender y utilizar.

Gena también incluye el intuitivo monitor de datos de capacidad que proporciona de un vistazo datos sobre el peso de la carga, la altura de elevación y los límites de capacidad. Los gráficos clasificados por colores, al estilo de un semáforo, avisan a los operarios del estado actual de la carretilla para que puedan mantenerse dentro de los límites de carga especificados.

Las avanzadas tecnologías de semiautomatización permiten que los procesos de trabajo fluyan de manera óptima.

Para la serie TSP, Crown también facilita dos intuitivas tecnologías opcionales de semiautomatización basadas en RFID. El sistema Auto Fence (límite automático) restringe automáticamente la velocidad de desplazamiento o la altura de elevación de la carretilla elevadora en función de su ubicación: por ejemplo, al final de un pasillo, en intersecciones o en zonas con techos más bajos. El APS (sistema de posicionamiento automático) automatiza las funciones de desplazamiento y elevación para ofrecer la ruta más eficiente hasta la siguiente ubicación de almacenamiento. El sistema ahorra aún más tiempo al ejecutar simultáneamente el desplazamiento y las funciones de elevación principal y auxiliar de la carretilla trilateral. Como resultado, la productividad mejora hasta en un 25

por ciento, independientemente de la experiencia o de la habilidad del operario.



La nueva serie TSP de Crown incorpora el dinámico sistema operativo Gena para ofrecer una experiencia de usuario intuitiva y rica en datos.

El mástil marca la diferencia

Cuando los operarios trabajan con cargas a más de 17 metros del suelo, dependen de la estabilidad de la carretilla. El exclusivo mástil MonoLift de Crown permite desplazar cargas pesadas de más de una tonelada a alturas vertiginosas. Gracias a su diseño de sección cerrada y al uso de acero de gran espesor, el mástil está menos sujeto a torsiones y oscilaciones que los mástiles convencionales de escalera. Combinado con el asiento ergonómico MoveControl, el diseño exclusivo del mástil proporciona a los operarios un campo de visión panorámica inigualable. Las horquillas telescópicas ayudan a mantener la distancia con los estantes para que las carretillas puedan maniobrar más rápidamente incluso en pasillos estrechos.

El asiento MoveControl ofrece una versatilidad sin precedentes que permite a los operarios trabajar relajados. Los operarios pueden adoptar cómodamente una de las cuatro posiciones disponibles en función de la tarea que estén realizando. Los controles integrados en los reposabrazos, junto con una amplia variedad de opciones de ajuste, facilitan todos los movimientos de los operarios. Los operarios también pueden controlar cómodamente la interfaz Gena mediante una perilla de navegación situada en el reposabrazos.

En lo que se refiere a soluciones energéticas personalizadas, Crown ofrece una amplia gama de baterías V-Force de ácido-plomo o ion-litio con sus correspondientes cargadores. El cliente puede escoger la solución adecuada y ajustarla a sus

requisitos específicos de aplicación y a la infraestructura de sus instalaciones.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/472869-Crown-presenta-las-nuevas-carretillas-trilaterales-de-la-serie-TSP.html>

Soluciones que benefician al clima, el rendimiento de la manipulación y la minimización de costes

Linde MH impulsa el desarrollo de tecnologías potentes y respetuosas con el medio ambiente bajo el lema ‘Green Performance’

Redacción Interempresas 26/04/2023
[363](#)

El especialista en intralogística [Linde Material Handling](#) (MH) apoya a sus clientes en su camino hacia un futuro más sostenible, proporcionando productos innovadores y soluciones de software, así como una gama de servicios adaptados con precisión. La atención se centra en el objetivo de reducir las emisiones de CO₂, ahorrar energía y reducir los costes operativos, manteniendo al mismo tiempo un alto rendimiento de manipulación. Las distintas ofertas a este respecto se engloban bajo el lema ‘Green Performance’.

Las medidas abarcan desde modelos de carretillas de alto rendimiento con baterías de iones de litio y la primera pila de combustible desarrollada en Aschaffenburg hasta soluciones de carga de baterías y gestión energética, combustibles HVO, servicios de consultoría asistidos por software y reciclaje de baterías.

“La búsqueda de soluciones energéticas rentables y respetuosas con el medio ambiente plantea grandes retos a nuestros clientes”, afirma Stefan Prokosch, senior vice president brand management de Linde Material Handling, una visión que obtuvo de numerosas conversaciones con operadores de carretillas industriales y socios de la red. Se espera que las carretillas elevadoras y

los equipos de almacén contribuyan significativamente a reducir las emisiones de gases de efecto invernadero, sin dejar de ofrecer su alto rendimiento habitual y proporcionando ahorros de costes siempre que sea posible.



Linde MH ha dado un primer gran paso en esta dirección con su última generación de carretillas: Por primera vez, las carretillas elevadoras eléctricas Linde X están a la altura de sus homólogas de propulsión de combustión interna, incluso cuando se trata de aplicaciones exigentes en exteriores, y combinan las ventajas de ambas opciones de propulsión. Sin emisiones en funcionamiento, potencialmente neutras para el clima, ergonómicas, silenciosas y de fácil mantenimiento, estas carretillas con baterías de iones de litio son la alternativa perfecta a las carretillas elevadoras diésel o propulsadas por GLP. A partir de abril de 2023, cuando se lance al mercado la siguiente serie de mayor tamaño, estas ventajas ya no se limitarán a las carretillas de 2 a 3,5 toneladas de capacidad de carga, sino que también estarán disponibles para la gama de 3,5 a 5 toneladas de capacidad. El hecho de que Linde MH se toma en serio el cambio a camiones eléctricos limpios ya quedó demostrado el año pasado, cuando el fabricante electrificó sus vehículos más pesados en la gama de capacidad de carga de 10 a 18 toneladas. De este modo, ya está disponible una variante de propulsión eléctrica para todos los modelos de camiones Linde. Linde MH también ha dado otro paso importante en términos de reciclaje de baterías. En el futuro, una cooperación estratégica con la empresa Li-Cycle garantizará la recuperación ecológica de los materiales de todas las baterías de iones de litio suministradas. “Los clientes de Linde MH pueden estar seguros de que las baterías se reciclarán al final de su vida útil de forma que se garantice la recuperación de hasta el 95 por ciento de las materias primas y su reincorporación al ciclo de materiales”, explica Prokosch.

El hidrógeno también está ganando importancia como otro tipo de energía viable. Esto se debe a que también puede obtenerse potencialmente de fuentes regenerativas como el sol, el viento o el agua y, por tanto, es sostenible. En la feria LogiMAT de Stuttgart, Linde MH presentará su primer sistema de pilas de combustible de fabricación propia. Una vez lanzadas al mercado, las pilas con 24 voltios de tensión y 1,8 kW de potencia se utilizarán en recogepedidos y tractores de arrastre y, en el futuro, también en transpaletas y apiladores dobles de la marca Linde. “Con Linde HyPower, hemos desarrollado un sistema de pila de combustible excepcionalmente robusto, potente y fácil de usar, y ahora podemos ofrecer a nuestros clientes del segmento de equipos de almacén una solución completa de 'ventanilla única' que consta de vehículos, sistemas de pila de combustible y mantenimiento”, anuncia el máximo responsable de marca de Linde MH. Las carretillas elevadoras propulsadas por hidrógeno convencen especialmente por sus cortos tiempos de repostaje, su idoneidad para el uso tanto en interiores como en exteriores y el hecho de que no producen emisiones. Estos vehículos aportan sus ventajas especialmente en operaciones de varios turnos que implican muchas horas de funcionamiento.

“Para aquellos clientes que, por diversas razones, siguen prefiriendo las carretillas diésel, ofrecemos una opción en forma de aceite vegetal hidrogenado (HVO), que les permite reducir las emisiones de CO₂ de sus vehículos hasta en un 90%”, señala Prokosch.

Sin embargo, la reivindicación del “rendimiento verde” no se refiere exclusivamente a los productos. Las soluciones de software y los servicios de consultoría también aportan su contribución. Por ejemplo, el sistema inteligente de gestión de carga de baterías Linde connect:charger ayuda a los clientes a evitar los picos de demanda de energía y a ajustar la estrategia de carga en función de la situación concreta, siempre con el objetivo de optimizar el consumo de energía y los costes energéticos, al tiempo que se maximiza la disponibilidad de los equipos y se aprovechan al máximo las energías renovables. La integración en toda la empresa de todos los aspectos relevantes para la energía tiene éxito gracias al Linde Energy Manager.”Determinar el consumo de energía de antemano, teniendo en cuenta a todos los productores y consumidores, y planificar las compras de energía ayuda a conseguir una

reducción tanto de las emisiones de CO₂ como de los costes energéticos”, resume Stefan Prokosch.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/474307-Linde-MH-impulsa-desarrollo-tecnologias-potentes-respetuosas-medio-ambiente-bajo-lema.html>

Para atender a ambos mercados en el futuro, el de alta gama y el de soluciones de nivel básico, STILL ha creado dos líneas de productos

STILL presenta las gamas Xcellence Line y Classic Line

Redacción Interempresas 25/04/2023
[269](#)

Con los nuevos productos de la línea Classic-Line, la empresa referente en intralogística, [STILL](#), incorpora soluciones de alta calidad para el manejo interno de materiales de nivel básico a su catálogo. Esto amplía su alcance a empresas con necesidades de intralogística menos complejas, pero que priorizan la alta calidad.

Al diversificar su catálogo en Xcellence Line y Classic Line y lanzar la nueva línea de productos, STILL está adaptándose a las necesidades cambiantes de los clientes y a una creciente demanda de carretillas estandarizadas con un enfoque en las funciones principales.

“Haciendo la intralogística inteligente. Juntos”. Fiel a este lema, STILL ha estado desarrollando soluciones de intralogística que se adaptan perfectamente a las necesidades de sus clientes durante más de 100 años. Siguiendo esta filosofía, el experto en intralogística con sede en Hamburgo está respondiendo al cambio actual de los clientes. Después de una larga fase en la que el enfoque se centró casi en exclusiva en conseguir que las carretillas y los sistemas fueran más rápidos, potentes y técnicamente sofisticados para cumplir con los requisitos cada vez más complejos de los clientes, ahora existe un segmento de mercado en crecimiento que prioriza lo esencial. La demanda de carretillas fácilmente disponibles y a precios atractivos para aplicaciones menos exigentes y tiempos de operación más cortos está aumentando constantemente. “No todo lo que es tecnológicamente posible es la mejor solución

individual”, explica Frank Müller, vicepresidente senior de Gestión de Marca de STILL. Y añade: “A veces la solución más inteligente para los desafíos y procesos individuales de un cliente es la carretilla comparativamente simple, disponible en versiones de equipos preconfigurados, seguros y de alta calidad”.



Los visitantes de LogiMAT de este año descubrirán las gamas Xcellence Line y Classic Line.

El compromiso de STILL: La más alta calidad y el mejor servicio

Para atender a ambos mercados en el futuro, el de alta gama y el de soluciones de nivel básico, STILL ha creado dos líneas de productos, la Xcellence Line y la Classic Line, con un enfoque específico para cada una de ellas.

Ambas ofrecen innovadores modelos que impresionan por su alta calidad y servicio. Incluso en el segmento de nivel de entrada, STILL otorga gran importancia a los componentes de alta calidad y busca ofrecer la máxima seguridad. Independientemente del modelo de producto que elija, el cliente puede confiar en el asesoramiento experto y en la completa red de servicios de STILL.



La Classic Line (C-Line) ofrece soluciones de nivel de entrada estandarizadas que se centran en las funciones principales y en condiciones atractivas.

La línea STILL Xcellence

La Xcellence Line (X-Line) incluye todas las carretillas anteriores del portfolio de STILL, con algunas excepciones. Tecnología innovadora y máxima eficiencia que permite un alto grado de variación y personalización; estas son, y siguen siendo, las características de esta línea. Las carretillas industriales de la X-Line están diseñadas para los desafíos de intralogística más exigentes, turnos largos y aplicaciones difíciles. Ofrecen una amplia gama de accesorios, sistemas de asistencia y opciones de automatización con múltiples posibilidades de configuración personalizada. El elemento central de la X-Line será la próxima generación de carretillas elevadoras eléctricas de STILL: la serie RXE. Una gama que gradualmente reemplazará a la serie RX existente en todas las clases de peso y que establecerá nuevos estándares en eficiencia energética y sostenibilidad.



Para un alto grado de variación y personalización, la Xcellence Line (X-Line) de STILL ofrece la tecnología más innovadora y la mayor eficiencia.

La STILL Classic Line

La Classic Line (C-Line) ofrece soluciones estandarizadas de nivel de entrada reducidas a las funciones básicas a condiciones atractivas. Estas carretillas están disponibles con paquetes de equipos preconfigurados y, por lo tanto, disponibles rápidamente, incluso de manera inmediata a través de e-shop de STILL. Con la C-Line, los clientes obtienen soluciones inteligentes para procesos simples: funcionales, ajustadas a sus necesidades y con el habitual alto nivel de calidad de la compañía. Algunos modelos STILL se incorporarán a la C-Line, pero el enfoque estará en nuevos desarrollos de todas las áreas de soluciones de intralogística. Estos conceptos ampliarán progresivamente el portfolio de la C-Line.

Fuerte enfoque en el cliente para soluciones personalizadas

Desarrollar carretillas y soluciones consistentemente en línea con las necesidades del cliente y anticipar las tendencias y los cambios de consumo desde una etapa temprana siempre ha sido un pilar clave del éxito comercial de STILL. Cuanto más diferenciado se vuelve el mercado y las necesidades del cliente, más importante es tener líneas de productos enfocadas en ellos. “Es esencial escuchar cuidadosamente a nuestros clientes, conocer sus desafíos y comprender sus procesos”, explica Frank Müller. Esto, en combinación con un catálogo diverso, hace posible ofrecer a todos los clientes exactamente la solución que se ajusta a sus requisitos y realidad laboral. “Estamos convencidos de que esto — además de un porfolio competitivo y servicios inteligentes— es un criterio clave de éxito para el experto en intralogística del futuro”, concluye Müller.

<https://www.interempresas.net/Logistica/Articulos/474000-STILL-presenta-las-gamas-Xcellence-Line-y-Classic-Line.html>

El futuro de la intralogística: Jungheinrich presenta una nueva solución en robots móviles para aplicaciones de baja elevación en la LogiMAT

Robot móvil EAE 212a para el transporte flexible de suelo a suelo

Integración sencilla en entornos de almacenamiento existentes en muy poco tiempo

Escalable para el futuro con una nueva herramienta de modelado



Hamburgo/Stuttgart: Jungheinrich presenta la solución en robots móviles del futuro en la LogiMAT 2023. Gracias a la interacción óptima del robot móvil autónomo (AMR), el sistema de control y la *toolchain* o conjunto de herramientas de implementación, se puede integrar fácilmente en cualquier almacén para aumentar el rendimiento y la eficiencia.

La última solución en robots móviles de Jungheinrich está de estreno mundial en la LogiMAT 2023 en Stuttgart. El EAE 212a es un robot móvil autónomo (AMR) de última generación, que incluye un sistema de control propio y una *toolchain* o conjunto de herramientas de implementación de nuevo desarrollo. La interacción coordinada de los tres componentes facilita que esta solución sea fácilmente integrable en cualquier entorno de almacenamiento existente y garantiza una gran flexibilidad desde la planificación hasta la operativa diaria. “Cuando se utiliza en el almacén, el EAE 212a impresiona por su sencilla integración, máxima flexibilidad y escalabilidad. Representa nada menos que el futuro de la intralogística”, dice Christian Erlach, Miembro de la Junta para el área de Ventas de Jungheinrich.

AMR de última generación

El EAE 212a está diseñado para la automatización de operaciones de elevación baja. Gracias al diseño de su chasis patentado por Jungheinrich, es más estrecho que un europalet, con solo 790 mm. Esto permite un transporte suelo a suelo maniobrable y ágil a velocidades de hasta 6 km/h. El AMR es capaz de transportar cargas de hasta 1,2 t. "Como AMR de elevación baja, el EAE 212a es el complemento perfecto para nuestra cartera de robots móviles existente y es perfecto para el suministro y la eliminación de carriles de mercancías entrantes y salientes", dice Erlach. La navegación del EAE 212a se realiza sin puntos de

referencia artificiales. La laboriosa planificación en el almacén es, por lo tanto, cosa del pasado.

Fácil integración en almacenes existentes

Al desarrollar su nueva solución en robots móviles, Jungheinrich ha valorado especialmente la interacción ideal entre hardware y software, así como su interconexión e integración en el sistema general. Para crear una solución holística, la empresa ha utilizado su amplio conocimiento en carretillas elevadoras, así como su experiencia en procesos y software, y confía en un conjunto de herramientas para la implementación consistente con el control de robot móvil (MRC) de Jungheinrich desarrollado internamente. El MRC de Jungheinrich incluye, por ejemplo, la gestión central de pedidos, el control de vehículos, una herramienta de modelado y visualización en tiempo real. Con la nueva herramienta de modelado, la planificación del proyecto para la solución en robots móviles basada en el EAE 212a es posible en cuestión de horas.

Escalabilidad para el futuro Nuevo AMR

La nueva *toolchain* o conjunto de herramientas de implementación, una parte integral de esta solución en robots móviles, permite que las zonas de tráfico y transporte se ajusten rápida y fácilmente a medida que cambian las necesidades y los requisitos en un almacén. Se pueden agregar fácilmente AMRs de tipo EAE 212a adicionales y los proyectos se pueden ampliar con poca antelación. Por lo tanto, la nueva solución AMR de Jungheinrich está diseñada para una máxima escalabilidad. El EAE 212a se puede utilizar como una solución independiente o conectado al sistema host existente en el almacén. Gracias a la compatibilidad del sistema de control basado en el estándar VDA 5050 y una plataforma de software preparada para el futuro, la solución en robots móviles está orientada a los desafíos futuros en el entorno del almacén.

Flexibilidad en el uso

Debido a su alto grado de autonomía, el EAE 212a encuentra sus propias soluciones en plena operativa: puede evitar obstáculos de manera flexible y continuar su trabajo sin intervención humana. Gracias al reconocimiento de objetos, el EAE 212a también es capaz de detectar palets que no se encuentran en la posición deseada. Esto significa que puede integrarse en procesos manuales, incluso en almacenes desorganizados.

Interacción hombre-máquina

Al desarrollar el EAE 212a, Jungheinrich ha puesto otro enfoque en la comunicación simple e intuitiva entre el hombre y la máquina. Con información inmediata y clara en la estación de control, indicación de estatus LED desde grades distancias o el display intuitivo a corta distancia, los/as compañeros/as humanos/as del EAE 212a tienen toda la información importante de un vistazo en caso de necesitarla. Esto ayuda a que la solución en robots móviles sea ampliamente aceptada por los/as empleados/as.

Jungheinrich FMS: solución digital para optimizar la flota de vehículos industriales

[abril 27, 2023](#) [Novologística](#) 143 Views [0 comentarios](#) [Jungheinrich](#) 3 min read



Visión general transparente y análisis de todos los datos relevantes de las carretillas
Interfaz (API) para el intercambio de datos con el sistema IT del cliente
La interfaz de usuario más moderna y fácil de usar de la industria

Jungheinrich presenta su nuevo sistema de gestión de flotas en la LogiMAT 2023 en Stuttgart. Jungheinrich FMS es la solución digital para la gestión eficiente de flotas de camiones elevadoras en distintas ubicaciones. La herramienta basada en web combina datos técnicos y comerciales de las carretillas en un solo sistema y, gracias a análisis exhaustivos, ofrece a sus usuarios datos exactos para poder tomar decisiones concretas. Gracias al control de acceso digital, la notificación de accidentes y varios análisis de costes y productividad, los usuarios pueden optimizar la utilización de su flota, reducir los costes

operativos y aumentar la seguridad de las personas y las carretillas. Debido a la estructura modular del sistema, los usuarios siempre deciden por sí mismos qué módulos y funciones quieren usar para su flota.

Una característica especial de Jungheinrich FMS es su interfaz para intercambiar datos de flota con el sistema de IT del cliente. Jungheinrich es el primer fabricante de carretillas industriales que ofrece una solución de este tipo para intercambiar datos de flotas con sistemas de terceros. El intercambio de datos a través de la Jungheinrich FMS API permite una mejor planificación y coordinación de recursos, lo que evita cuellos de botella y aumenta la productividad. Gracias a la comunicación bidireccional entre los sistemas, el sistema de gestión de flotas puede reaccionar ante eventos y cambios en el sistema del cliente y realizar los ajustes necesarios. Esto permite una gestión dinámica de la flota, que puede adaptarse a condiciones y requisitos cambiantes.

Al desarrollar su nuevo sistema de gestión de flotas, Jungheinrich ha prestado especial atención a la facilidad de uso. Por lo tanto, el FMS de Jungheinrich está equipado con la interfaz de usuario más moderna y fácil de usar de la industria. Un tablero personal, que cada usuario puede ajustar individualmente a sus necesidades, permite una visión general rápida. Las visualizaciones gráficas hacen que la información importante sea reconocible de un vistazo. Gracias a la clara interfaz de usuario, el FMS de Jungheinrich se puede utilizar de forma rápida e intuitiva sin una larga curva de aprendizaje.

El Jungheinrich FMS está disponible en varias configuraciones. El Starter Kit ofrece a sus usuarios de gestión de inventario y ubicación una visión completa del tamaño y la composición de la flota a nivel local y global. Además de las carretillas Jungheinrich registradas, también se pueden agregar manualmente otros inventarios, como carretillas de otros fabricantes. Se almacenan datos maestros como el tipo de carretilla, el fabricante, la edad, las especificaciones y la ubicación. El sistema ofrece una visión completa de los pedidos actuales y completados en todo momento. El módulo de horas de funcionamiento, que también se incluye en el kit de inicio, se utiliza para registrar las horas de funcionamiento de todas las carretillas Jungheinrich y de otros equipos que se han añadido manualmente. La previsión de horas de funcionamiento ayuda a coordinar las operaciones

y permite identificar rápidamente las carretillas con un número de horas de funcionamiento particularmente alto o bajo.

El Jungheinrich FMS ofrece varios campos de aplicación y funcionalidades en otros cinco paquetes. El Finance Bundle ofrece un análisis de costes bien fundamentado de la flota en todo momento. De este modo, aumenta la transparencia y, gracias a los KPI de costes automáticos para todas las ubicaciones y carretillas, permite identificar fácilmente los ahorros potenciales. El Access Bundle permite una fácil asignación y gestión de autorizaciones de conductor para carretillas individuales, grupos de carretillas definibles individualmente o todas las carretillas juntas. El Quick Check permite verificar rápidamente la carretilla antes de ponerla en funcionamiento. El Productivity Bundle permite analizar la flota según picos y cargas paralelas. La utilización se puede analizar en detalle a nivel de carretilla; también las capacidades no utilizadas o faltantes, así como el potencial para optimizar la composición de la flota, se pueden identificar fácilmente. El Safety Bundle ofrece la máxima transparencia sobre todos los accidentes. Detecta y documenta los errores a medida que ocurren. Los parámetros de accidente se pueden preconfigurar individualmente para cada tipo de carretilla. Los impactos moderadamente severos y severos se informan directamente en el sistema o mediante notificaciones automáticas o correos electrónicos a la gestión del almacén. Gracias al módulo Pre-Op Check, también se pueden crear listas de verificación individuales para pruebas visuales y funcionales.

Jungheinrich aumenta la previsión para 2023 y anuncia cifras preliminares

JUNGHEINRICH | A raíz de la última planificación corporativa y el buen desarrollo comercial en el primer trimestre de 2023, la compañía aumenta sus rangos de previsión para 2023.

28 abril 2023

Jungheinrich ha incrementado la previsión para 2023, incluyendo los efectos proporcionales de la adquisición de US Storage Solutions Group, que se completó el 15 de marzo de 2023. Los valores que se han tenido en cuenta están sujetos a las fluctuaciones del tipo de cambio.

Para todo el año 2023, el Consejo de Administración espera ahora una entrada de **pedidos** de entre 5.000 millones de euros y 5.400 millones de euros (anteriormente: 4.800 millones de euros a 5.200 millones de euros). Se prevé un rango de 5.100 millones de euros a 5.500 millones de euros para las **ventas** consolidadas (anteriormente: 4.900 millones de euros a 5.300 millones de euros). Estos rangos tienen en cuenta una entrada de pedidos de 300 millones de euros y unas ventas de 200 millones de euros para Storage Solutions Group.

Según las estimaciones actuales, los **beneficios** antes de intereses e impuestos (EBIT) estarán entre 400 y 450 millones de euros en 2023 (anteriormente: entre 350 y 400 millones de euros). Incluye costes únicos relacionados con la transacción de la adquisición de Storage Solutions Group de alrededor de 9 millones de euros y efectos negativos de la asignación del precio de compra de 15 a 20 millones de euros. El rango EBIT también tiene en cuenta alrededor de la mitad del componente de remuneración variable relacionado con el rendimiento para la gestión de Storage Solutions Group por un importe de 15 millones de euros, que se determinó de acuerdo con las condiciones estipuladas como parte de la transacción. Los efectos negativos se ven parcialmente compensados por el resultado operativo proporcional de Storage Solutions (alrededor de 20 millones de euros). Esta previsión incrementada del EBIT da como resultado un EBIT ROS de entre el 7,8 por ciento y el 8,6 por ciento (anteriormente: 7,3 por ciento a 8,1 por ciento).

Los beneficios antes de impuestos (EBT) deberían alcanzar de 370 millones de euros a 420 millones de euros (anteriormente: 325 millones de euros a 375 millones de euros), con una rentabilidad EBT resultante de entre el 7,2 % y el 8,0 % (anteriormente: 6,6 % a 7,4 %). El Consejo de Administración asume un valor ROCE de entre el 15 por ciento y el 18 por ciento (anteriormente: entre el 13 por ciento y el 16 por ciento).

Además, se espera que el cash flow sea significativamente mejor que el año anterior (-239 millones de euros), pero seguirá siendo negativo teniendo en cuenta la adquisición de Storage Solutions. El precio de compra pagado de alrededor de 352 millones de euros reducirá el cash flow en alrededor de 310 millones de euros.

Parte del precio de compra se utilizó para pagar pasivos bancarios y, por lo tanto, no forma parte del cash flow.

Según las cifras preliminares del primer trimestre de 2023, la entrada de pedidos asciende a 1.350 millones de euros (año anterior: 1.330 millones de euros), las ventas a 1.290 millones de euros (año anterior: 1.060 millones de euros) y el EBIT a 120 millones de euros (año anterior: 78 millones) con un EBIT ROS de 9,3 por ciento (año anterior: 7,3 por ciento). Esto incluye efectos negativos en relación a la adquisición de Storage Solutions por un importe de 9 millones de euros, que en gran medida se deben a costes únicos relacionados con la transacción. El EBT es de 120 millones de euros (año anterior: 67 millones de euros) con un rendimiento EBT del 9,3 por ciento (año anterior: 6,3 por ciento).

El estado de cuenta trimestral de Jungheinrich AG a 31 de marzo de 2023 se publicará el 8 de mayo de 2023.