

Neue Zwischenebene für Großladungsträger: Mehr Effizienz und Schutz im Transport

Kevelaer/Stuttgart, 12.03.2025 – Um den Transport von Produkten in Großladungsträgern wie Mega-Packs oder Hyboxen noch effizienter zu gestalten, erweitert die WALTHER Falbox-Gruppe ihr Sortiment um eine innovative Zwischenebene. Diese Lösung ermöglicht die horizontale Unterteilung faltbarer Großbehälter, ohne deren Volumenreduzierbarkeit einzuschränken.

Die Konstruktion basiert auf stabilen Traversen, die mithilfe patentierter Kunststoffhalter in den Behälterwänden fixiert werden. Darauf wird eine belastbare Strukturkammerplatte aufgelegt, die eine zusätzliche Ebene schafft. „Mit dieser Ergänzung reagieren wir gezielt auf die Bedürfnisse unserer Kunden. Durch die Möglichkeit, Großladungsträger mit freischwebenden Zwischenlagen horizontal zu unterteilen, ermöglichen wir eine effizientere Nutzung von Ressourcen, optimieren Logistikprozesse und bieten unseren Kunden eine smarte Lösung für moderne Lieferketten“, erklärt Florian Herkenrath, Project Manager bei der WALTHER Falbox-Gruppe.

Was dem Unternehmen bei der Entwicklung besonders wichtig war, erläutert Konstrukteur Stephan Engelhardt: „Wie bei jedem unserer Produkte haben wir großen Wert auf Nachhaltigkeit, benutzerfreundliches Handling und Langlebigkeit gelegt. Wir haben die Lösung so entworfen, dass sie für verschiedene Größen funktioniert und somit bei einer Vielzahl an Großladungsträgern eingesetzt werden kann. Zudem bleibt nach Entnahme der Traversen die Volumenreduzierbarkeit der Behälter bestehen.“

Vielseitige Vorteile

Die Vorteile der neuen Lösung liegen auf der Hand: Sie ermöglicht eine bessere Raumnutzung und sorgt für mehr Ladungssicherheit, da Produkte nicht direkt aufeinandergestapelt werden müssen. Dadurch sind auch empfindliche Waren besser geschützt. Zudem erleichtert die Zwischenebene die Kommissionierung und macht die Transportlogistik effizienter – insbesondere für Just-in-Time-Lieferketten.

Auch wirtschaftliche und ökologische Aspekte spielen eine Rolle: Die flexible Nutzung der Zwischenlage reduziert Kosten und trägt zur Nachhaltigkeit bei, da die wiederverwendbaren Behälter Ressourcen sparen. Somit ist die neue Zwischenebene eine optimale Ergänzung zu Gefachen, Trays oder Schaumteilen, mit denen die Großbehälter bereits heute individuell ausgestattet werden.

Nachhaltigkeit und Automatisierung im Fokus

Innovative Lösungen für eine nachhaltige Logistik sind ein zentrales Anliegen der WALTHER Faltbox-Gruppe. Neben der Entwicklung effizienter Mehrweg-Ladungsträger setzt das Unternehmen auch auf smarte Technologien wie RFID-Inmould-Labels, die in den Behältern integriert werden. Diese ermöglichen eine lückenlose Nachverfolgbarkeit und verbessern die Steuerung von Mehrwegsystemen. Dadurch lassen sich Mehrwegsysteme effizienter steuern und die Lebensdauer der Produkte optimal nutzen.

Durch die Kombination aus nachhaltigem Design und intelligenter Technologie trägt die WALTHER Faltbox-Gruppe dazu bei, Ressourcen zu schonen und Logistikprozesse weiter zu optimieren.

Auf der LogiMAT erleben

Die WALTHER Faltbox-Gruppe präsentiert ihre neue Zwischenebene für Großladungsträger sowie weitere smarte Lösungen für eine effiziente und nachhaltige Logistik aktuell auf der LogiMAT 2025. Besucher können sich vor Ort von den Vorteilen der flexiblen Zwischenlage sowie den innovativen RFID-Inmould-Labels überzeugen und erfahren, wie diese Technologien zur Optimierung moderner Lieferketten beitragen.

Foto 1: Die neue Zwischenebene als Prototyp im Mega-Pack.

Fotos 2/3: Der Prototyp einer SKID-Palette mit Zwischenebene.

Stand: 12.03.2025

Umfang: 3.484 inklusive Leerzeichen

Über WALTHER Faltsysteme

Die WALTHER Faltsysteme GmbH mit Sitz am Niederrhein steht für maßgeschneiderte Mehrweg-Transportverpackungen aller Größenordnungen aus einer Hand. Als Pionier im Bereich faltbare Mehrweg-Kunststoffbehälter entwickelte Firmengründer Rolf F. Walther vor über 40 Jahren die erste am deutschen Markt verfügbare Faltbox aus Kunststoff. Am Standort Kevelaer integriert das Unternehmen von der Entwicklung über den Werkzeugbau bis zur Produktion großer Serien alles unter einem Dach. So stellt WALTHER Faltsysteme seinen Kunden innerhalb weniger Tage individuelle Prototypen neuer Produkte zur Verfügung und macht Innovationen in wenigen Wochen marktfähig. Zu den Referenzen von WALTHER Faltsysteme zählen namhafte Unternehmen wie EDEKA, Continental und die Vaillant Group.

Unternehmenskontakt

Anne Wolters • WALTHER Faltsysteme GmbH

Hoogeweg 136 • 47623 Kevelaer

Telefon: +49 (0)2832 9723-383 • E-Mail: presse@faltbox.de

Internet: www.faltbox.de • www.boxline.de