



Produkte und Lösungen

55	Produktentwicklung
57	Energiemanagement
58	Alternative Kraftstoffe und Antriebstechnologien
59	Refurbishment und Recycling
61	Ökobilanzen (Life Cycle Assessments)

Nachhaltigkeit ist ein fester Bestandteil des Leistungsversprechens, das STILL mit jedem seiner Produkte gibt. STILL sieht sich als Vorreiter bei emissionsarmen und gleichzeitig effizienten Antrieben, nicht zuletzt auch aus seiner unternehmerischen Tradition heraus: E-Mobilität und die absolute Orientierung an seinen Kundenzielgruppen bilden seit mehr als 100 Jahren den Kern seines unternehmerischen Handelns.

Produktentwicklung

Der Entwicklungsansatz von KION ist auf Effizienz ausgerichtet – mit einheitlichen Standards und einer globalen Koordination der technischen Aktivitäten, um die Entwicklungszeiten trotz der wachsenden Produktvariantenvielfalt zu verkürzen. Produktentwicklungsprojekte, die das Produktmanagement der Operating Unit KION ITS EMEA bedarfsgerecht initiiert, werden von der konzernweiten CTO-Organisation koordiniert und gesteuert. Mit seinen Produkten, Dienstleistungen und individuellen Lösungen will STILL als Teil von KION einen wesentlichen Beitrag zur Erreichung der Nachhaltigkeitsziele seiner Kunden leisten. Daher verfolgt STILL das Ziel, Nachhaltigkeit in allen Phasen des Produktlebenszyklus – vom Design über die Produktion bis hin zur Nutzung und zum Ende des Lebenszyklus – bestmöglich zu integrieren.

STILL verfolgt das klare Ziel, sein Portfolio konsequent auf nachhaltige Batterietechnologien auszurichten. Gleichzeitig strebt das Unternehmen an, den Anteil der Komponenten, die im Rahmen neuer Produktinnovationen in den Produktionsprozess zurückgeführt werden, kontinuierlich zu steigern. Im Jahr 2025 waren bereits 98,2 Prozent der an Kunden verkauften STILL Fahrzeuge elektrisch betrieben. Um diese Maßnahmen zu unterstützen, bietet der Innovative Product Evolution Process 2 (iPEP 2) von KION ein umfassendes Rahmenwerk, um die Produktentwicklung entlang der gesamten Wertschöpfungskette zu optimieren. Der Erfolg dieses Prozesses basiert auf seinen klar definierten Rollen und Prozessstrukturen, die durch die integrierte Projektplanung unterstützt werden. Ein wichtiger Aspekt ist dabei die Flexibilität der Projektmanagerinnen und Projektmanager, den Prozess an spezifische Anforderungen, wie zum Beispiel Nachhaltigkeitsziele, anpassen zu können.

**Anteil der verkauften elektrisch angetriebenen
Fahrzeuge in 2025**

98 %

basierend auf der Anzahl bestellter Stückzahlen im
Auftragseingang des Neugeschäfts



Im Jahr 2025 wurde eine Reihe von Updates für ausgewählte iPEP2-Deliverables eingeführt, um die strukturierte Einbindung von Nachhaltigkeitsaspekten in die Produktentwicklung weiter zu verbessern. Neben der Verfeinerung bestehender Prozesse stellt das „Product Sustainability Alignment“ eine völlig neue Ergänzung dar. Die damit verbundenen Weiterentwicklungen betreffen Prozessanforderungen, Bewertungsschritte und Datenflüsse, sodass Umwelt- und Kreislaufaspekte frühzeitig erkannt, dokumentiert und über das Lifecycle-Management-System konsistent verwaltet werden.

Innovation in Produktion und Produkten

Der Anspruch von STILL, Prozesse und Produkte kontinuierlich zu verbessern, spiegelt sich auch in der Fertigung wider. Ein Beispiel für eine effizientere Nutzung von Ressourcen ist die gemischte Produktionslinie, in der mehrere verschiedene Fahrzeugmodelle auf demselben Fließband montiert werden. Diese Produktionsweise ist nicht nur ökonomisch vorteilhaft, sondern reduziert aufgrund der verringerten Produktionsfläche den Bedarf an Rohstoffen und Energie für den Bau, den Betrieb und die Instandhaltung der Infrastruktur. Mit den auf der gemischten Produktionslinie gebauten Gegengewichtstaplern wurde zudem der Automatisierungsgrad der Produktion erhöht, zum Beispiel durch Roboterschweißen. Dies hat nicht nur ökologische Vorteile, wie beispielsweise die Verringerung von Stromspitzen, sondern auch einen gesundheitlichen Nutzen, da die Mitarbeitenden in vielen Bereichen nicht mehr direkt den Gefahren des Schweißprozesses – wie Hitze und Rauch – ausgesetzt sind.

Ein weiteres Beispiel für STILLs Engagement für Innovation und nachhaltige Produktentwicklung ist der FM-X iGo, STILLs erster automatisierter Schubmaststapler aus der Serienproduktion, der 2025 in der Kategorie „Mobile Roboter“ mit dem IFOY Award ausgezeichnet wurde – dem dreizehnten IFOY Award für STILL. Der FM-X iGo verkörpert die zentralen Nachhaltigkeitsprinzipien von STILL: Seine Lithium-Ionen-Technologie sorgt für hohe Energieeffizienz und Verfügbarkeit, während die Fähigkeit, sich nahtlos in bestehende Lagerlayouts zu integrieren und den verfügbaren Stauraum optimal zu nutzen, den Bedarf an kundenseitigen Infrastrukturerweiterungen und den damit verbundenen Ressourcenverbrauch reduziert. Außerdem unterstützt sein Design, das auf standardisierten Komponenten basiert, eine unkomplizierte Wartung, schnelle Instandhaltung und erleichtert Software-Updates über einen digitalen Zwilling. Dies wirkt sich auf die Verlängerung des Produktlebenszyklus aus und reduziert den Materialaufwand.

Im Berichtsjahr 2025 wurde STILL zudem als Finalist für den IFOY Award 2026 in der Kategorie 'Sonderfahrzeug' nominiert: für einen speziell angepassten RX 60 Elektro-Gabelstapler, der in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden Voß Edelstahlhandel und dem Sonderfahrzeughersteller Barrus Engineering entwickelt wurde. Das Fahrzeug wurde so konzipiert, dass es im Unternehmen auch von einem Mitarbeitenden von kleiner Statur sicher und eigenständig bedient werden kann, jedoch ohne die Praktikabilität für andere Teammitglieder einzuschränken. Da Standardlösungen aus Sicherheitsgründen nicht möglich waren und die am Markt gängige Stelzenlösung keine vollwertige Integration in den Arbeitsablauf darstellte, entwickelte STILL eine maßgeschneiderte, elektrisch höhenverstellbare Fahrplattform, die sich auf Knopfdruck präzise auf die Größe des einzelnen Bedieners individuell einstellen lässt und für Kollegen durchschnittlicher Größe wieder in die Standardkonfiguration zurückgesetzt werden kann. Seit der Übergabe im September 2024 wird das Fahrzeug täglich beim Kunden eingesetzt und integriert den Mitarbeiter vollständig in die normalen Lagerabläufe. Dadurch erweitert sich sein Aufgabenspektrum und es trägt zu einer inklusiveren Arbeitsumgebung bei. Die Nominierung ist ein Beispiel dafür, wie kundenorientierte Technik die Barrierefreiheit am Arbeitsplatz in der Intralogistik fördern kann.

Ein bedeutender Fortschritt im Jahr 2024 war die Erweiterung des STILL LiftRunner-Systems um drei neue Rahmen. Einer davon ermöglicht es einem einzelnen Schleppfahrzeug, sechs bis acht Anhänger zu ziehen – und verdoppelt damit die Schleppkapazität des Routenzugs, ohne zusätzlichen Platzbedarf zu erzeugen. Dies reduziert das Verkehrsaufkommen im Lager und senkt den Energieverbrauch. Die beiden weiteren Modelle sind für die Automatisierung der „letzten Meile“ in der Intralogistik konzipiert und verfügen über eine fortschrittliche Lenkung für verbesserte Fahrstabilität.

Energiemanagement

Mit der „Mission: Zero Emission“ hat sich STILL ein klares Ziel gesetzt: Der CO₂-Ausstoß der Produktflotte soll auf null reduziert werden. Bis es so weit ist, werden die bestehenden Technologien kontinuierlich optimiert, um den Kunden wichtige Wettbewerbsvorteile zu bieten. Aus diesem Grund arbeitet STILL jeden Tag daran, die Effizienz seiner Produkte weiter zu verbessern. Dies geschieht unter anderem durch die Entwicklung von smarten Softwarelösungen wie dem STILL Smart Portal, digitalen Flottenmanagementsystemen und intelligenten Ladesystemen.

Die Fahrzeuge von STILL gehören bereits heute zu den energieeffizientesten ihrer Klasse. Mit dem Blue-Q-Modus lässt sich der Energieverbrauch zusätzlich um bis zu 20 Prozent senken, indem das System per Knopfdruck nicht benötigte Funktionen automatisch abschaltet.

Mit der Einführung des STILL Smart Portals im Jahr 2025 hat STILL sein Flottenmanagement auf eine neue Stufe gehoben und dabei auch das Energiemanagement der Kundenflotten deutlich weiterentwickelt. Die bisherigen Systeme STILL FleetManager 4.x und STILL neXxt fleet wurden durch diese zentrale, modulare Plattform abgelöst, die alle relevanten Informationen für das Flottenmanagement in einer einzigen digitalen Übersicht bündelt.

Während sich der Fokus bei STILL im Flottenmanagement bislang auf das allgemeine Datenmanagement und die Zugangskontrolle von Fahrzeugen und Flotten konzentrierte, ist die STILL Smart Energy Unit eine Ergänzung zur weiteren Förderung von Nachhaltigkeit in der Intralogistik.

Die STILL Smart Energy Unit ist dabei ein eigenständiges Produkt für das intelligente Ladegerätemanagement: Sie vernetzt stationäre Ladegeräte kabelgebunden, steuert Ladeprozesse bedarfsgerecht und sorgt für eine effiziente Energieverteilung, wodurch kostspielige Stromspitzen vermieden, Ladezeitfenster gezielt gesteuert und das gesamte Ladeverhalten sowie die Flottenverfügbarkeit transparent abgebildet werden. So können Ladeprozesse intelligent gesteuert, Energiekosten gesenkt und die Flottenverfügbarkeit optimiert werden. Über das Modul Charging Control lässt sich das Produkt nahtlos in das STILL Smart Portal integrieren.

Smartes Flottenmanagement ist eine Grundvoraussetzung, um in der dynamischen Welt der Intralogistik wettbewerbsfähig zu bleiben. Smart Charging ist dabei eine wichtige Komponente, die Verfügbarkeit, Flexibilität, Energieeffizienz und transparente Kostenkontrolle sichert. Denn nur wer weiß, wann, wo und wie viel Energie benötigt und verbraucht wird, kann Ladevorgänge und damit die Fahrzeugverfügbarkeit sowie den lückenlosen Materialfluss zuverlässig und vorausschauend planen und seinen CO₂-Fußabdruck signifikant reduzieren.

Als Ergänzung zu den operativen Energiemanagement-Tools von STILL wurde im Berichtsjahr der Smart TCO Advisor als neu entwickelte Vertriebsanwendung eingeführt. Auf Basis kundenspezifischer Eingaben wie Energiekosten und Schichtmodellen ermöglicht das Tool Vertriebsteam und Energieexpertinnen und -experten den systematischen Vergleich von Stapler-, Batterie- und Ladegerätkonfigurationen. Die Ergebnisse werden übersichtlich gegenübergestellt – einschließlich Energieverbrauchsschätzungen, CO₂-Emissionsvergleichen und Total-Cost-of-Ownership-Projektionen – und bilden so eine fundierte Grundlage für die Identifikation der optimalen Elektrostaplerlösung für jeden individuellen Anwendungsfall. Seit der Erstveröffentlichung im Februar 2025 wächst die Nutzerbasis kontinuierlich. Der Zugang wurde nach entsprechenden Schulungen schrittweise auf Vertriebsmitarbeitende und Händler ausgeweitet. Weitere Entwicklungen und regelmäßige Updates sind geplant, darunter zusätzliche Funktionen wie Lastkurvenanalysen und die Integration realer Betriebsdaten.

Alternative Kraftstoffe und Antriebstechnologien

Die Produkte von STILL sind ein wesentlicher Bestandteil der Wertschöpfungskette seiner Kunden und können sich direkt auf deren Nachhaltigkeitsziele auswirken. Eines dieser Ziele ist die Klimaneutralität. Deshalb verbessert STILL ständig seine Produkte und Lösungen mit Blick auf THG-Emissionen, Energie- und Ressourceneffizienz sowie Kreislaufwirtschaft. Dies umfasst die Elektrifizierung des Produktportfolios, das Angebot verschiedener elektrischer Antriebe, die Steigerung der Energieeffizienz, wo immer dies möglich ist, die Entwicklung von Produkten, die weniger Material verbrauchen und Abfall erzeugen, und die Auswahl von Materialien, die die Schaffung eines geschlossenen Kreislafs unterstützen.

In den vergangenen Jahren wurde der Elektroantrieb kontinuierlich weiterentwickelt, sodass elektrifizierte Stapler mit Lithium-Ionen-Batterien in Tragfähigkeitsklassen vorgedrungen sind, die bisher leistungsstarken Diesel- oder Gasantrieben vorbehalten waren. STILL fördert die Entwicklung von E-Staplern, die die verbrennungsmotorischen Versionen ersetzen, und ist hier mit seinen Produkten besonders erfolgreich.

Der Großteil der STILL Stapler ist mit energieeffizienten Lithium-Ionen-Batterien ausgestattet, die gegenüber konventioneller Blei-Säure-Technologie deutliche Vorteile hinsichtlich Effizienz, Lebensdauer und Ladeleistung bieten – und Kunden dabei unterstützen, Energieverbrauch und THG-Emissionen zu senken.

Passgenaue und intelligente Lithium-Ionen-Batterielösungen

Im Jahr 2025 erweiterte STILL sein Batterieportfolio um eine neue Lithium-Ionen-Batterie, die auf die häufigsten Anwendungsprofile in der Intralogistik ausgelegt ist. Im Vergleich zur konventionellen Blei-Säure-Technologie bietet sie eine längere Lebensdauer, höhere Energieeffizienz, geringeren Wartungsaufwand und kürzere Ladezeiten – Eigenschaften, die zu einem reduzierten Energieverbrauch in der Nutzungsphase und weniger Batteriewechseln über den Produktlebenszyklus beitragen. Der Precision-Fit-Ansatz stellt sicher, dass Kunden das Energiesystem erhalten, das am besten zu ihrem individuellen Anwendungsprofil passt – und vermeidet damit unnötige Überdimensionierung und den damit verbundenen Ressourcenverbrauch. So wird Lithium-Ionen-Technologie einem breiteren Anwendungsspektrum zugänglich gemacht – einschließlich leichterem Einschichtbetriebe, die bislang überwiegend mit Blei-Säure-Batterien versorgt wurden – und unterstützt damit den schrittweisen Übergang zu energieeffizienterer Antriebstechnologie in der Kundenbasis von STILL.

Die Batterie verfügt über ein intelligentes Thermomanagement und wird am STILL Standort Hamburg gefertigt, was kürzere Transportwege und eine engere Abstimmung zwischen Fahrzeug-, Batterie- und Ladetechnologie ermöglicht. Zur Validierung der Leistungsfähigkeit unter realen Einsatzbedingungen wurde ein umfangreiches Feldtestprogramm in mehreren Ländern und Klimazonen durchgeführt, das eine breite Palette an Staplertypen, Schichtmodellen und Betriebsumgebungen abdeckte. Die über cloudbasiertes Monitoring erfassten Daten fließen direkt in die Produktentwicklungsentscheidungen ein.

Refurbishment und Recycling

Auf Grundlage der Konstruktionsrichtlinien und -anforderungen von KION – darunter verbindliche Werknormen – werden Mindestanforderungen für Zulieferteile und deren Auswahl festgelegt. Diese zielen darauf ab, die Wiederverwendung von Kunststoff- und Gummikomponenten zu fördern, die Kompatibilität mit bestehenden Recyclingsystemen sicherzustellen und eine möglichst sortenreine Materialtrennung am Ende des Lebenszyklus zu ermöglichen.

Darüber hinaus stärkt STILL die Kreislaufwirtschaft entlang des gesamten Produktlebenszyklus – durch Miet- und Gebrauchtangebote, die Wiederaufarbeitung von Flurförderzeugen und Batterien sowie das Recycling von Lithium-Ionen-Batterien. Bereits seit vielen Jahren bietet STILL attraktive Angebote für Miet- und Gebrauchtgeräte an, die auf Kundenseite Kosten senken und zugleich wertvolle Primärressourcen einsparen. Dafür sorgen die STILL Aufarbeitungscentren in Bremen (D), Poznan (PL) und Lainate (IT). Hier kümmern sich Expertenteams um die Bewertung des gebrauchten Fahrzeugs, klassifizieren den Fahrzeugzustand und nehmen eine eingehende Überprüfung der Hydraulik, intensive Tests der Elektronik und je nach interner Klassifizierung (Bronze, Silber oder Gold) eine umfangreiche Aufarbeitung mit Originalersatzteilen sowie eine Neulackierung vor. Die Antriebsbatterie wird regeneriert und einem Kapazitätstest unterzogen. Nach einem Qualitätstest ist das gebrauchte Gerät dann bereit für sein zweites Leben. So trägt STILL bereits heute zur Entwicklung einer Kreislaufwirtschaft bei.

Gebrauchtgeräte gewinnen insbesondere unter Nachhaltigkeitsaspekten zunehmend an Bedeutung, da sie signifikante CO₂-Einsparungen ermöglichen und zur Verbesserung der jeweiligen CO₂-Bilanz beitragen. Die Aufarbeitung und der Wiederverkauf von Gebrauchtgeräten und Batterien bieten hierbei wesentliche Vorteile: Sie schonen wertvolle Ressourcen und verlängern die Nutzungsdauer der Produkte.

Im Berichtsjahr konnte STILL in EMEA 30.304 Gebrauchtfahrzeuge (Anzahl aller verkauften Gebrauchtfahrzeuge, sowohl an Endkunden als auch an Händler) erfolgreich wieder in den Wirtschaftskreislauf integrieren. An Aufarbeitungsstandorten, wie etwa der konzerneigenen Gesellschaft BlackForxx, werden die Flurförderzeuge professionell aufbereitet und anschließend wieder dem Markt zugeführt.

Anzahl der wiederaufbereiteten Gebrauchtfahrzeuge
in 2025

30.304



Darüber hinaus bietet STILL seinen Kunden die Möglichkeit an, Fahrzeuge flexibel zu mieten, um beispielsweise Produktionsspitzen abzudecken, Veranstaltungen zu unterstützen oder ausgefallene Geräte zu ersetzen. Damit gewinnt der ressourcenschonende Einsatz durch Mietlösungen für viele Unternehmen zunehmend an Bedeutung. Modernes Flottenmanagement ermöglicht so eine effiziente Nutzung – auch ohne eigene Flotte.

KION produziert nicht nur eigene Lithium-Ionen-Batterien, sondern legt auch ein besonderes Augenmerk auf die Aspekte Refurbishment und Recycling und den Kreislaufansatz für Li-Ionen-Batterien. Seit dem Jahr 2023 unterhält KION eine strategische Partnerschaft mit Li-Cycle Holdings Corp., welche 2025 von der Glencore Battery Recycling GmbH (GBR) übernommen wurde. Die Partnerschaft wird jedoch unverändert fortgeführt. Nicht mehr funktionsfähige Lithium-Ionen-Batterien, die an STILL zurückgegeben wurden, werden bei GBR geschreddert und enthaltene wertvolle Rohstoffe werden zurückgewonnen und wiederverwendet. So wurden im Jahr 2025 über 37 Tonnen Batteriemodule beziehungsweise 447 Batterien für das Recycling an GBR übergeben. Dies entspricht einem starken Anstieg im Vergleich zum Jahr 2024 mit über 8 Tonnen Batteriemodulen beziehungsweise 162 Batterien.

Anzahl der Li-Ionen-Batteriemodule, die in 2025 zum Recycling an die Glencore Battery Recycling GmbH übergeben wurden

über 37 Tonnen



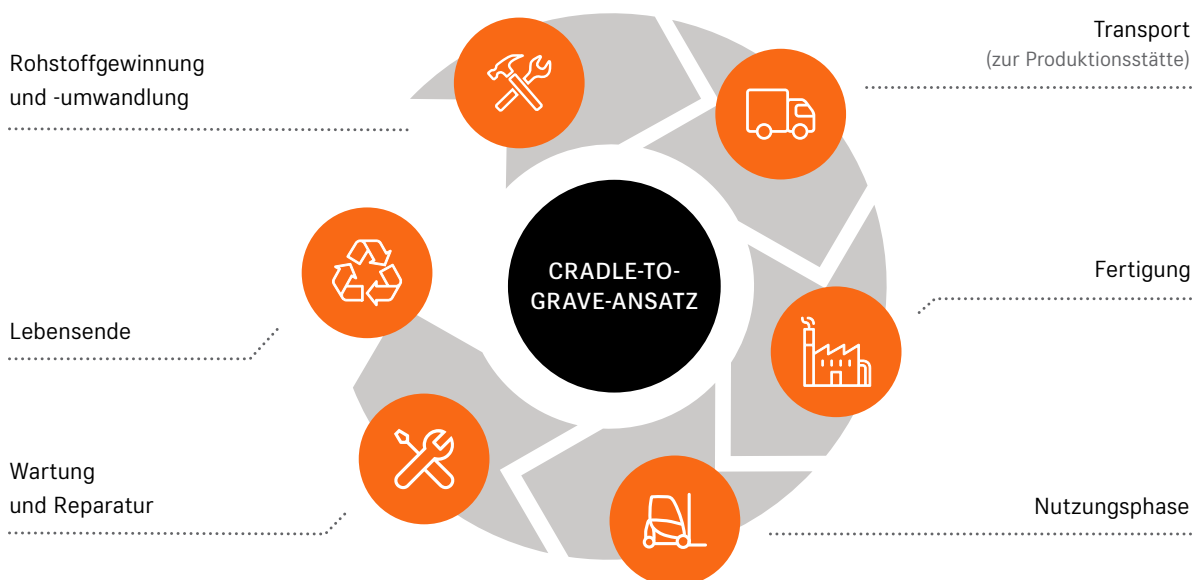
Dieser Fortschritt wurde auch durch eine im Jahr 2025 entwickelte und implementierte webbasierte Applikation unterstützt. Sie hat zum Ziel, zusätzliche Konzerngesellschaften in Europa an den Rückgabeprozess anzubinden und diesen zu vereinfachen. Die Lösung ermöglicht eine standardisierte, digitale Abwicklung des Rückgabeprozesses, wodurch Durchlaufzeiten reduziert und operative Effizienzen gesteigert werden. Durch diesen Ansatz leistet STILL einen Beitrag zur Förderung der Kreislaufwirtschaft. Gleichzeitig trägt er zur Reduktion des Primärrohstoffbedarfs und zu geringeren Umweltauswirkungen entlang der Wertschöpfungskette bei.

Die endgültige Entsorgung von alten Staplern ist in der Richtlinie 2000/53/EG des Europäischen Parlaments und des Rates geregelt. STILL stellt daher detaillierte Informationen über die Entsorgung der Stapler in zugelassenen Recyclinganlagen zur Verfügung.

Ökobilanzen (Life Cycle Assessments)

STILL ist bestrebt, Nachhaltigkeit in allen Lebenszyklusphasen seiner Produkte und Lösungen zu fördern. Bei der Analyse repräsentativer Produkte aus verschiedenen Baureihen über den gesamten Produktlebenszyklus hinweg hat sich herausgestellt, dass Energie- und Kraftstoffverbrauch während der Nutzungsphase signifikante Emissionsfaktoren darstellen. Daraus leitet STILL eine klare Priorität für die Energieeffizienz seiner leistungstarken Antriebstechnologien ab. STILL bekennt sich zur Entwicklung robuster und konsistenter Ökobilanz-Methoden, um zuverlässige Daten für fundierte Entscheidungen während des gesamten Produktlebenszyklus zu gewährleisten.

Cradle-To-Grave-Ansatz



Um diesen Prozess weiter zu verbessern, wurde 2024 eine Schulung zu Ökobilanzen (LCAs/Life Cycle Assessments) für eine Vielzahl von Mitarbeitern angeboten – von Führungskräften bis hin zu Technikerinnen und Technikern – und 2025 durch die Learning Academy weiter ausgeweitet. Dort wurde ein strukturiertes, mehrstufiges Online-Programm eingeführt, das ein Basis-Modul zu den Prinzipien der ISO 14040/14044, offen für alle Mitarbeitenden, sowie ein Fortgeschrittenen-Modul für technische Spezialistinnen und Spezialisten in der Produktentwicklung umfasst. Die Schulung deckte sowohl theoretische als auch praktische Aspekte ab, um die internen Entscheidungsprozesse in Bezug auf Nachhaltigkeit zu unterstützen, insbesondere hinsichtlich Designbewertungen, Materialauswahl und Komponentenlebensdauer. Ökobilanz-Expertinnen und -Experten begleiten die internen Teams dabei praxisnah und stellen sicher, dass neue Erkenntnisse frühzeitig in die Produktentwicklung einfließen.

Im Jahr 2025 wurden zudem Ökobilanzen für vier weitere Staplerbaureihen abgeschlossen und damit die Produktabdeckung des STILL Ökobilanzprogramms weiter ausgebaut.

Das Unternehmen hat einen Fahrplan vereinbart, der festlegt, welche Produkte in den kommenden Jahren analysiert werden sollen. Die Ergebnisse der Ökobilanzen werden einen signifikanten Einfluss auf Produkte und Lösungen von STILL haben, da neue Erkenntnisse bereits in der Designphase einbezogen werden können.

Ökobilanzen sind ein effektives Instrument, um Umweltaspekte in den Entwicklungsprozess neuer Produkte zu integrieren und umweltfreundliche Verbesserungen vorzuschlagen. Sie bieten Transparenz über die Umweltauswirkungen der Produkte sowie über entsprechende Verbesserungen.