**Mehler Protection liefert 200.000stes MOBAST-Schutzwestensystem an die Bw Bekleidungsmanagement GmbH**

**Fulda/Koblenz, Deutschland, 12. Dezember 2024**

Die Übergabe des 200.000sten MOBAST-Schutzwestensystems von Mehler Protection an die Bw Bekleidungsmanagement GmbH (BwBM) markiert einen weiteren Meilenstein in der Modernisierung der persönlichen Ausrüstung der Bundeswehr. Die Übergabe am Standort der SVS Koblenz steht exemplarisch für ein erfolgreiches Beschaffungsprojekt – trotz eines global von Unsicherheiten und Herausforderungen geprägten Umfelds.

Das MOBAST-Programm hat das Ziel, die Bundeswehr bis Ende 2025 mit modernen, modularen Schutzwestensystemen auszustatten. Diese Systeme bieten hohen und lageabhängig modular anpassbaren Schutz in einer Vielzahl von Einsatzszenarien.

**Übergabe mit hochrangiger Beteiligung**

Die Übergabe des Schutzwestensystems erfolgte in Anwesenheit zahlreicher hochrangiger Vertreter. Neben Oberst i.G. Marko Dietzmann, Projektleiter Bekleidung und persönliche Ausrüstung sowie Referatsleiter beim BAAINBw, nahmen Dr. Felix Wriggers und Stephan Minz, Geschäftsführer der BwBM, Dr. Mario Amschlinger, CEO der Mehler Systems Gruppe, sowie Jakob Kolbeck, Geschäftsführer von Lindnerhof Taktik, teil.

„Die Auslieferung des 200.000sten MOBAST-Schutzwestensystems ist ein bedeutender Meilenstein“, erklärte Dr. Mario Amschlinger. „Dieses Projekt steht beispielhaft für unser Engagement, als verlässlicher Partner innovative und skalierbare Schutzlösungen zu entwickeln, die den Anforderungen des Bedarfsträgers gerecht werden.“

**Verlässliche Lieferkette trotz globaler Herausforderungen**

Die Fertigung des MOBAST-Schutzwestensystems erfolgt auf eigens für dieses Programm errichteten Werk in Fulda. Die Auslieferungen begannen planmäßig im Dezember 2022 mit einem Startvolumen von über 4.000 Einheiten pro Monat. Nach nur etwas mehr als einem Jahr konnte das 100.000ste System ausgeliefert werden – ein Meilenstein, der im Dezember 2024 mit der Übergabe des 200.000sten Systems fortgesetzt wurde. Das Projekt liegt damit aktuell im Zeitplan, und bis Ende 2025 sollen die vereinbarten Produktionsziele vollständig erreicht werden. „In einer Zeit, die von globalen Unsicherheiten und geopolitischen Herausforderungen geprägt ist, ist es uns gelungen, eine robuste und zuverlässige Lieferkette aufzubauen“, erläuterte Dr. Mario Amschlinger. „So stellen wir sicher, dass wir auch unter schwierigen Bedingungen termingerecht liefern können.“

**MOBAST: Schutz und Modularität vereint**

Das MOBAST-System (Modulare Ballistische Schutz- und Trageausstattung) kombiniert sowohl weiche als auch harte ballistische Schutzelemente und deckt dabei zentrale Körperzonen wie Schultern, Hals, Oberarme, Unterleib und Oberschenkel ab. Der modulare Aufbau des Systems ermöglicht eine schnelle Anpassung an verschiedene Bedrohungsszenarien – vom Schutz gegen Stich- und Kurzwaffen sowie Splittern bis hin zum Schutz gegen Langwaffenbeschuss. Die Skalierbarkeit und Modularität des MOBAST-Systems sind die Schlüsselfaktoren, um den spezifischen Anforderungen der unterschiedlichsten Einsätze gerecht zu werden.

**Stärkung deutscher und europäischer Wertschöpfung**

Mehler Protection legt großen Wert auf die Stärkung der industriellen Kernkompetenzen in Deutschland. Jedes MOBAST-Schutzwestensystem und die ballistischen Komponenten werden vollständig in Deutschland entwickelt und von einem unabhängigen deutschen Beschussamt geprüft. „Das erfolgreiche Zusammenspiel zwischen Bundeswehr, Industrie und Zulieferern zeigt, wie auch in herausfordernden Zeiten innovative Schutzlösungen entwickelt und zuverlässig an den Bedarfsträger geliefert werden können“, so Dr. Amschlinger abschließend.

***Über Mehler Systems***

*Mehler Systems ist eine weltweit tätige Unternehmensgruppe, die sich auf der Herstellung von einzigartigen Schutz- und Ausrüstungslösungen für Polizei und Militär spezialisiert.*

*Zur Mehler Systems Gruppe zählen die renommierten Marken Mehler Protection, Lindnerhof und UF PRO. Mehler Protection ist anerkannt für seine verlässlichen Körper- und Plattformschutzlösungen, UF PRO ist spezialisiert auf die Entwicklung und Produktion von qualitativ hochwertiger taktischer Bekleidung, während Lindnerhof für seine innovativen Tragelösungen geschätzt wird.*

*Mit einer Präsenz in über 40 Ländern hat sich Mehler Systems als führendes Unternehmen etabliert, welches in den letzten vier Jahrzehnten neue Maßstäbe setzt und für seine Innovationen und sein Engagement bekannt ist.*

*Für weitere Informationen über Mehler Systems besuchen Sie:* [*mehler-systems.com*](http://mehler-systems.com/)

***Medienkontakt:***

*Philipp Somogyi*

*Brand Manager*

[*philipp.somogyi@mehler-systems.com*](mailto:philipp.somogyi@mehler-systems.com)