



CASE STUDY



1 | Herausforderung : **Großer Laderaum mit maximaler Kapazität**

Einer der weltgrößten Logistikdienstleister, der in 30 europäischen Ländern operiert, lud seinen Gabelstapler-Lieferanten und HOPPECKE ein, an einer Ausschreibung teilzunehmen, um eine Lösung für die Aufstellung seiner Flotte zu finden.

Mit 3,27 von 5,0 Punkten landet Tschechien auf dem zweiten Platz hinter Deutschland mit 4,14 Punkten. Was gemessen wird? Nicht etwa das Bier-Trinkverhalten, was bei erster Betrachtung naheläge, sondern die logistischen Kompetenzen europäischer Länder.

Der zentrale Standort Tschechiens macht es zu einem sehr attraktiven Land für den Logistiksektor weltweit. Viele große Logistikfirmen fanden in den letzten Jahren ihren Weg in das Land – so auch unser Kunde im Jahr 2022.

Sein Hauptziel war die Integration einer Ladestation in einer neuen, hochautomatisierten Fabrik. Auf einer Fläche von fast 60.000 m² sollte das sichere Laden der Gabelstaplerflotte gemäß tschechischen Vorgaben stattfinden.

Für das bislang genutzte 3-Schicht-System und die Flotte mit ganzen 162 Fahrzeugen sollte eine Lösung ausgearbeitet werden, um den täglichen Versand der Produkte zu optimieren. Dadurch sollte die wachsende Nachfrage in Zentral- und Westeuropa gedeckt werden. Für das Distributionszentrum war eines der wichtigsten Kriterien, ununterbrochene Arbeitsabläufe zu garantieren, was dem Unternehmen ermöglichen sollte, schneller, effizienter und sicherer zu operieren.

Damit die Flotte weiterhin in einem Mehrschichtsystem eingesetzt werden konnte, sollte ein effizientes System zum Laden und Wechseln der Batterien installiert werden.

HOPPECKE gewann die Ausschreibung, die das Design der Station, die Vorbereitung und Umsetzung des Projektes umfasste.

**Großes
Logistikzentrum**
benötigte
Ausstattung

**3-Schicht-
System**
erforderte eine
Wechselstation

162 Stapler
brauchten ein
Ladesystem

Nachhaltigkeit
sollte beachtet
werden



Key Account Manager
HOPPECKE Polen

„Wir konnten mit Erfolg eine der größten Ladestationen in Osteuropa ausstatten und damit unseren Kunden vollends zufriedenstellen.“

Kostenvorteile
durch
Einsparungen bei
Investitionen

**Erhöhte
Produktivität**
durch reduzierte
Wechseldauer

**Erhöhte Flotten-
verfügbarkeit**
durch Zwischen-
ladungen

Nachhaltigkeit
durch optimierte
Energienutzung

2 | Lösung : **Voll ausgestatteter Batteriewechselraum für optimales Batteriemangement**

Um die Kundenanforderungen zu erfüllen, eine ununterbrochene und effiziente Arbeitsweise bei einem Mehrschichtbetrieb zu ermöglichen, wurden ein stabiles und transparentes Energieversorgungssystem und ein effizienter Batteriewechsel benötigt.

HOPPECKE installierte eine Ladestation mit einem dem trak | Xchange TU Wechselwagen für 24V Batterien und einem trak | Xchange PU Wechselwagen für 48V Batterien. Die Wagen ermöglichen einen optimierten Batteriewechsel im Bezug auf die Anzahl der nötigen Batterien, deren Größe und den Typ des Flurförderzeugs, in das sie eingesetzt werden. Mit dem trak | monitor konnte HOPPECKE dem Kunden ein Managementsystem zur Verfügung stellen, mit dem stets ein Überblick über Leistungs- und Verbrauchsdaten sichergestellt ist.

Der Kunde hat die Möglichkeit, Berichte über die Daten zu generieren und den Ladeprozess aller Batterien zu reflektieren und zu optimieren.

Mit der Nutzung des trak | collect Batteriecontrollers,

der auf jeder Batterie installiert ist, können der aktuelle Ladezustand und die Elektrolytfüllhöhe bestimmt werden. Durch diese maximale Transparenz wird dem Kunden ermöglicht, anhand von Echtzeitdaten schnelle Entscheidungen zu treffen.

Bei der Größe des Laderaums war es Priorität des Kunden, seinen Beschäftigten eine sichere Arbeitsumgebung zur Verfügung zu stellen. Dazu wurde ein Belüftungssystem mit Luftabsaugung installiert; eine HVAC Kompensationseinheit wurde auf dem Dach des Gebäudes installiert. Diese Lösung ermöglichte eine sichere Ladeumgebung mit gleichzeitigem Entfernen von potentiell gefährlichen Gasen.

Dank der vorgeschlagenen Lösung war es möglich, einen der größten und modernsten Laderäume in Osteuropa zu bauen. Die Vorbereitung einer kundenorientierten Lösung stärkte die Zuverlässigkeit und Effizienz der Arbeitsabläufe durch signifikante Erhöhung der täglichen Arbeitskapazität, bei der die Menschen und die Umwelt an erster Stelle stehen.

Key Benefits

- Verlängerte Lebensdauer durch systematische Batterienutzung
- Reduzierte Wartungskosten durch transparentes Batteriemangementsystem
- Minimierte Stillstandzeiten durch optimiertes Management
- Frühzeitige Erkennung von Störungen durch Monitoring

3 | Produkte :

- ▶ **Ladegeräte:** trak | charger HF premium
- ▶ **Batteriewechselvorrichtung:** trak | Xchange TU, PU
- ▶ **Monitoringsystem:** trak | monitor 4.0
- ▶ **Batteriecontroller:** trak | collect



POWER FROM INNOVATION

Bontkirchener Straße 1, 59929 Brilon-Hoppecke, Germany

Tel: +49 (0) 2963 61-475 | E-Mail: motivepower@hoppecke.com | www.hoppecke.com



CASE STUDY