



CASE STUDY



1 | Herausforderung : **Maximierung der Batterieverfügbarkeit bei schichtübergreifenden Fahrzeiten**

Einer der führenden Lebensmitteleinzelhändler in Deutschland wandte sich an HOPPECKE, da dieser ein neues Lade- und Wechselkonzept seiner Antriebsbatterien für seine Fahrzeugflotte benötigte, um auch bei schichtübergreifenden Fahrzeiten die Verfügbarkeit der Flurförderzeuge aufrecht zu erhalten.

In einer Zeit, in der Lebensmittel überall zu erwerben sind, ist die Herausforderung für die Lebensmitteleinzelhändler gewachsen, der stetigen Nachfrage gerecht zu werden. Vor allem bei frischen Produkten muss die Lieferkette genauestens geplant sein, um die Qualität für den Endverbraucher bis zur Auslage im Geschäft aufrecht zu erhalten.

Dazu zählen auch die Prozesse und die Arbeitsleistung in den Logistikzentren. Viele Flurförderzeuge bedeuten hier eine höhere Wertschöpfung – gleichzeitig steigt der Bedarf nach einer entsprechenden Anzahl an Lademöglichkeiten, um eine Verfügbarkeit der Flurförderzeuge dauerhaft zu garantieren.

Mit dem Neubau eines neuen Logistikzentrums bezweckte der Einzelhändler, den Anstieg an Aufträgen bewältigen zu können. Die Kommissionierfahrzeuge führen bereits schichtübergreifend; ein schneller und einfacher Batteriewechsel bei den einzelnen Fahrzeugen war daher zwingend erforderlich.

Der Kunde suchte nach einer Anlage, die sowohl eine klare Übersicht über die Geräte und Batterien bot, als auch leicht zu bedienen war. Ebenso spielte die Gewährleistung der Arbeitssicherheit während des Batteriewechsels eine entscheidende Rolle. Um die Flotte optimal auszulasten, sollte der Lade- und Wechselprozess möglichst effizient gestaltet werden.

Schichtübergreifender Einsatz der Kommissionierfahrzeuge

Batteriewechselstrategie bisher nicht effizient

Hohes Fuhrparkvolumen erfordert gutes Ladekonzept

Kein Gesamtüberblick über den Batteriestatus



„Durch eine großzügig angelegte Ladestation mit einer einfachen Wechselvorrichtung konnte die Einsatzbereitschaft der Flotte gesteigert werden und die Kundenanforderungen erfüllt werden.“

Martin Franke
HOPPECKE Motive Power

Maximierung des
Kosten-Nutzen-
Effektes

Verfügbarkeit von
60 Ladeplätzen

Benutzerschonender
Batteriewechsel

Gesenkte
Reparaturkosten

2 | Lösung : Installation einer Ladestation zur stetigen Batterie Verfügbarkeit

Mit einem sorgfältig ausgearbeiteten Konzept konnte HOPPECKE die Vorteile und Nutzen für den Kunden aufzeigen und diesen von sich überzeugen.

Um eine stetige Versorgung der Flurförderzeuge mit geladenen Batterien zu gewährleisten, wurde bei dem Lebensmitteleinzelhändler eine Ladestation mit insgesamt 60 Plätzen installiert. Durch eine Platzierung der Ladegeräte auf Regalen wurde der Platzverbrauch minimiert. Die verwendeten trak | Xcharge CS Gestelle können alle gängigen Ladegerättypen aufnehmen und erhöhen die Flexibilität in der Anwendung für den Kunden.

Ein weiterer wichtiger Punkt war die Gewährleistung der Arbeitssicherheit. Zu diesem Zweck wurden an der Regalrückseite Gitter als Durchgreifschutz angebracht. Damit der Batteriewechsel für den Benutzer so einfach wie möglich vonstatten gehen kann, lieferte HOPPECKE zwei trak | Xchange TU Wechselvorrichtungen. Diese unterstützen mit eingebauter Höhenverstellung den ergonomischen Batteriewechsel und ermöglichen mit

einer durchschnittlichen Wechseldauer von rund zwei Minuten einen fast permanenten Einsatz der Flurförderzeuge.

Bei so einer Vielzahl an Batterien, Ladegeräten und Flurförderzeugen besteht die Notwendigkeit einer Kontrolle aller Komponenten, um reibungslose und effiziente Prozesse langfristig aufrechtzuerhalten.

HOPPECKE bietet mit dem bei dem Kunden eingesetzten trak | monitor 4.0 System ein effektives Monitoring-Tool, welches Echtzeitdaten der Batterien und Ladegeräte an den Anwender kommunizieren kann. Auch Störungen der Komponenten werden vom System frühzeitig erkannt. Steht ein Batteriewechsel an, schlägt trak | monitor 4.0 diejenige Batterie vor, die den optimalen Ladezustand erreicht hat. Langfristig führt so der Einsatz eines Monitoring-Systems zu einer Kostenreduktion aufgrund gesenkter Reparatur- bzw. Instandhaltungskosten.

Die bei dem Lebensmitteleinzelhändler installierte Lösung bot einen maximalen Kosten-Nutzen-Effekt und führte zu einer höchstmöglichen Einsatzbereitschaft seiner Flotte, was die Effizienz der Prozesse erheblich gesteigert hat. Eine weitere Station für den Standort ist bereits in Planung.

Key Benefits

- Minimaler Platzverbrauch durch Regalkonstruktion
- Wechselvorrichtung ermöglicht schnellen Batteriewechsel
- Sicherheit der Anlage mittels Durchgreifschutz
- Kontrolle der Geräte durch ein Monitoringsystem

3 | Produkte :

- ▶ **Ladegerätgestelle:** trak | Xcharge CS
- ▶ **Batteriewechselvorrichtung:** trak | Xchange TU
- ▶ **Monitoringsystem:** trak | monitor 4.0



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