



CASE STUDY



## 1 | Herausforderung:

## Sicherstellung der Energieverfügbarkeit für die FFZ-Flotte während saisonaler Spitzenzeiten

*„Jedes Jahr steigt die Nachfrage unserer Kunden nach Bananen um bis zu 50 %. Dies stellt eine enorme Herausforderung für die Energieverfügbarkeit der Gabelstapler dar. Nachdem ich diese Knappheit und den Druck, den diese auf das Unternehmen ausübt, über viele Jahre hinweg erlebt habe, glaubte ich, dass die Antwort darauf in der Organisation und im Management liegt. Deshalb haben wir in unseren beiden Ladebereichen in die HOPPECKE trak | monitor und Managementsysteme investiert.“*

**SIMON BIANCHI**  
Bereichsleiter  
SH Pratt Bananas

**SH PRATT** 

Nachdem SH Pratt bereits seit mehr als fünf Jahren von den innovativen Lösungen profitiert, hat sich der führende europäische Bananenlieferant erneut für HOPPECKE entschieden, um weiter die Herausforderung zu meistern, die Energieverfügbarkeit für seine Flurförderzeugflotte während der Spitzenzeiten sicherzustellen.

Wie bei vielen Unternehmen kann die saisonale Nachfrage die Flurförderzeugflotte belasten und die Sicherstellung der benötigten Energie kann eine Herausforderung sein. In Betrieben, in denen ein Batteriewechsel während der Arbeitsschicht erforderlich ist, ist ein System, das einen einfachen, schnellen sowie sicheren Batteriewechsel ermöglicht, ein Muss.

Mit solch einer Herausforderung trat die SH Pratt Group, einer der führenden Fruchthandelsunternehmen Europas, der sich seit

fünf Jahrzehnten auf die Reifung und den Vertrieb von Bananen und Ananas spezialisiert hat, an HOPPECKE heran.

Mit einer FFZ-Flotte von Elektro-Gegengewichtsstaplern, Niederhub-Kommissionierern und Elektro-Gabelhubwagen, die bei der Verteilung von mehr als 2.000 Paletten pro Tag helfen, musste SH Pratt sicherstellen, dass die benötigte Antriebsenergie für den regen Betrieb zur Verfügung steht. Insbesondere während der saisonalen Spitzenzeiten.

**Schwankende  
Flottenauslastung**  
durch den Mangel an  
verfügbaren  
geladenen Batterien

**Verzögerte  
Logistikprozesse**  
aufgrund von  
Fahrzeugstillständen

**Reduzierte  
Betriebseffizienz  
des Staplers**  
durch lange Batterie-  
wechselzeiten

**Mangelnde  
Sichtbarkeit der  
Flottenauslastung**  
durch fehlende  
Auswertung



„Durch die Installation einer effizienteren Art des Batteriewechsels und einer Möglichkeit zur proaktiven Überwachung der Batterien konnten wir die Batterieverfügbarkeit erhöhen und somit die Betriebszeit der Flurförderzeugflotte steigern“.

Gus Whyte  
HOPPECKE Vertrieb Motive Power

**Verlängerung der Batterie-lebensdauer**  
durch Vermeidung von Falschentnahmen

**Einsparungen bei den Wartungskosten**  
durch reduzierte Serviceeinsätze

**Erhöhte Betriebssicherheit**  
durch effizienten Batteriewechsel

**Konzentration auf das Kerngeschäft**  
durch automatisierte Batterieüberwachung

## 2 | Lösung:

### Effizientes Batteriewechselsystem kombiniert mit einem optimierten Batterieflottenmanagementsystem

Um den Energiebedarf der Flurförderzeugflotte während der Spitzenzeiten zu decken, wurde eine effiziente Methode zum Batteriewechsel benötigt sowie die Notwendigkeit die Batterieflotte zu überwachen, um ihre Optimierung sicherzustellen.

Um einen schnellen und sicheren Batteriewechsel zu ermöglichen, wurde das System trak | xchange PU für 48-V-Batterien und das Batteriewechselsystem trak | xchange TU für 24-V-Batterien gewählt. Beide Batteriewechselsysteme machen den Einsatz eines Gabelstaplers oder Krans zum Entnehmen und Wechseln der Batterie aus dem Stapler überflüssig, wodurch die Sicherheit des Bedieners erhöht und die Zeit für den Batteriewechsel reduziert wird. Diese gesteigerte Effizienz trägt wesentlich dazu bei, den erhöhten Bedarf in Spitzenzeiten zu decken. trak | uplift air Batterien mit trak | collect Batterieüberwachung geben dabei nicht nur jeder

Batterie eine individuelle Identität, sondern überwachen auch die Batterietemperatur und den Elektrolytstand. Wenn die Batterien an die Ladegeräte angeschlossen sind, werden die Informationen vom Controller trak | collect an das Ladegerät trak | charger HF premium übertragen. Das Ladegerät prüft dann die gesamte Ladehistorie und die Kapazitätsauslastung der Batterie zusammen mit eventuellen Batterie- oder Ladegerätfehlern und sendet diese Informationen an das Batteriemanagementsystem trak | monitor.

Das Batteriemanagementsystem trak | monitor kann so eingestellt werden, dass es alle vorgewählten Daten meldet und diese per SMS oder E-Mail an einen zugewiesenen Manager entweder bei der SH Pratt Group, bei JST Lift Trucks, beim zentralen Service Support von HOPPECKE oder an allen drei sendet. Ebenfalls verfügbar sind vollständige Betriebs- und Managementberichte, die jederzeit über eine Internet-Verbindung abgerufen und überwacht werden können.

Mit einem effizienten Mittel zum Batteriewechsel und einer Echtzeit-Benachrichtigung über wichtige Batteriedaten kann sich das Team von SH Pratt weiterhin auf sein Kerngeschäft konzentrieren und ist in der Lage, die Anforderungen der saisonalen Spitzenzeiten sicher zu erfüllen.

### Key Benefits

- Schutz der Investition durch optimalen Batteriebetrieb und Batterieladung mit HOPPECKE-Technologie
- Verlängerte Batterielebensdauer durch systematischen Einsatz und optimale Ausnutzung des Batteriepools
- Ressourcenschonung durch effizienten Batteriewechsel in der Ladestation
- Höhere Effizienz durch mehr Transparenz
- Minimierung von Ausfallzeiten durch verbesserte Planung der Ladezeiten, führt zu maximaler Verfügbarkeit der Fahrzeugflotte
- Frühzeitige Erkennung möglicher Probleme durch detaillierte Informationen über den Batteriezustand
- Reduktion der Wartungskosten für Batterieservice und -wartung

## 3 | Produkte:

- ▶ **Batterien:** trak | uplift
- ▶ **Ladetechnik:** trak | charger HF premium
- ▶ **Batteriecontroller:** trak | collect
- ▶ **Batteriemanagementsystem:** trak | monitor 4.0
- ▶ **Batteriewechselsystem:** trak | xchange PU and TU



**HOPPECKE**

POWER FROM INNOVATION

Bontkirchener Straße 1, 59929 Brilon-Hoppecke, Germany

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



CASE STUDY