



CASE STUDY



## 1 | Wyzwanie : Duża akumulatorownia o maksymalnej pojemności

Jeden z największych na świecie dostawców usług logistycznych, działający w 30 krajach europejskich i korzystający z szybkiego rozwoju e-commerce, zaprosił HOPPECKE wraz z dostawcą wózków widłowych do wzięcia udziału w przetargu na wdrożenie rozwiązania dostosowanego do jego przyszłej floty.

Z wynikiem 3,27 na 5,0 punktów, Czechy zajmują drugie miejsce za Niemcami z wynikiem 4,14 punktu. Co było przedmiotem tej klasyfikacji? Nie zachowania związane z piciem piwa, jak mogłoby się wydawać, ale kompetencje logistyczne krajów europejskich.

Centralne położenie Czech sprawia, że są one bardzo atrakcyjnym krajem dla branży logistycznej na całym świecie. Wiele dużych firm logistycznych przekonało się o tym, wybierając ten kierunek dla swoich nowych inwestycji, w tym także nasz klient.

Głównym celem było uruchomienie kompletnego centrum dystrybucyjnego w nowo wybudowanym i w pełni zautomatyzowanym obiekcie w Czechach, o powierzchni prawie 60,000 m<sup>2</sup>, zapewniającym bezpieczne ładowanie floty wózków widłowych zgodnie z czeskimi przepisami.

Aby sprostać rosnącemu zapotrzebowaniu klientów w Europie Środkowej i Zachodniej, mając na uwadze także 3-zmianowy system pracy i flotę około 162 wózków widłowych, poszukiwano rozwiązania optymalizującego proces wysyłki. Jako centrum dystrybucyjne, jednym z ważniejszych kryteriów było zapewnienie nieprzerwanej pracy, umożliwiającej szybsze, wydajniejsze i bezpieczniejsze działanie magazynu.

Aby utrzymać flotę elektrycznych wózków widłowych pracujących w trybie wielozmianowym, konieczne było zapewnienie wydajnego systemu ładowania i wymiany akumulatorów napędowych

Firma HOPPECKE otrzymała zapytanie, które obejmowało zaprojektowanie, przygotowanie i wdrożenie nowej strefy ładowania.

Wyposażenie dużego centrum dystrybucyjnego

Wymagające środowisko 3-zmianowe

System ładowania dla 162 wózków widłowych

Zrównoważony rozwój

„Z przyjemnością potwierdzamy, że z powodzeniem udało się wyposażyć jedną z największych ładowni w Europie Wschodniej i tym samym byliśmy w stanie zadowolić naszego klienta.“

Key Account Manager  
HOPPECKE Poland

Zwiększenie  
produktywności  
poprzez skrócenie  
czasu wymiany  
baterii

Zwiększona  
dostępność  
wózków widłowych

Korzyści dzięki  
oszczędnościom  
inwestycyjnym i  
operacyjnym

Zrównoważony  
rozwój dzięki  
optymalizacji  
zużycia energii

## 2 | Rozwiązanie : **W pełni wyposażona ładownia zapewniająca optymalne zarządzanie bateriami**

**Aby spełnić wymagania klienta, odnoszące się do nieprzerwanego i wydajnego działania magazynu podczas 24-godzinnej pracy, potrzebny był stabilny i przejrzysty system zasilania wraz z niezawodną metodą wymiany baterii.**

Firma HOPPECKE zaproponowała układ stacji ładowania oparty na systemie trak | xchange TU dla baterii 24V oraz systemie trak | xchange PU dla baterii 48V. Zastosowanie tych systemów umożliwiło optymalizację procesu wymiany baterii, biorąc pod uwagę liczbę potrzebnych baterii, ich rozmiar i typ wózka widłowego, w którym będą używane.

Dzięki trak | monitor firma HOPPECKE wdrożyła system zarządzania stacjami ładowania, akumulatorami i ładowarkami, aby zapewnić klientowi niezbędne dane dotyczące wydajności i rzeczywistego zużycia. Z uwagi na dostępność danych, klient miał możliwość generowania raportów umożliwiających przegląd procesu ładowania wszystkich numerów seryjnych baterii w systemie.

Zastosowanie modułu identyfikacji baterii trak | NFC

zainstalowanego na każdej baterii, umożliwiło przypisanie konkretnego numeru seryjnego baterii do określonego procesu ładowania, zapewniając jednocześnie najwyższą, możliwą przejrzystość.

Przy tak dużym pomieszczeniu do ładowania, priorytetem klienta było zapewnienie pracownikom bezpiecznego środowiska pracy, dlatego zaprojektowano i zainstalowano system wentylacji z wyciągiem powietrza i jednostką kompensacyjną HVAC zainstalowaną na dachu budynku.

Rozwiązanie to zagwarantowało bezpieczne środowisko ładowania przy jednoczesnym usuwaniu niebezpiecznych i potencjalnie wybuchowych gazów, usuwając je całkowicie z budynku. Dzięki zaproponowanym rozwiązaniom udało się zbudować jedną z największych i najnowocześniejszych ładowni w tej części Europy. Przygotowanie rozwiązania zorientowanego na klienta wzmocniło niezawodność i wydajność operacji logistycznych poprzez znaczne zwiększenie dziennej zdolności operacyjnej magazynu, stawiając ludzi i środowisko na pierwszym miejscu.

### Kluczowe korzyści

- Dłuższa żywotność dzięki systematycznemu korzystaniu z baterii
- Niższe koszty konserwacji dzięki przejrzystemu systemowi zarządzania baterią
- Zminimalizowane przestoje dzięki zoptymalizowanemu zarządzaniu
- Wczesne wykrywanie usterek dzięki systemowi monitorowania

## 3 | Produkty :

- ▶ **Prostowniki:** trak | charger HF premium
- ▶ **System wymiany baterii:** trak | Xchange TU, PU
- ▶ **System zarządzania baterią :** trak | monitor 4.0
- ▶ **Kontroler baterii:** trak | collect



POWER FROM INNOVATION

Ul. Logistyczna 10, 63-006 Śródka, Poland

Tel: +48 616 465 000 | E-Mail: [motivepower@hoppecke.com](mailto:motivepower@hoppecke.com) | [www.hoppecke.com](http://www.hoppecke.com)



CASE STUDY