

METALL  
PAPIER UND RECYCLING  
HOLZ  
AUTOMOBILINDUSTRIE  
LOGISTIK  
**GETRÄNKE**  
BAUSTOFFE  
CHEMIE  
LEBENSMITTEL  
EINZELHANDEL  
MIETSTAPLER  
HÄFEN UND TERMINALS



**STRONG PARTNERS.  
TOUGH TRUCKS.™**

# HEINEKEN



## STANDORT

### Cork, Südirland

Heineken ist eine der weltweit bekanntesten Marken mit einer langen und stolzen Geschichte als unabhängige, weltweit tätige Brauerei.

## HINTERGRUND

Für Heineken International sind Zuverlässigkeit und Effizienz der Vertriebskette von größter Bedeutung. An vielen der über 70 Standorten von Heineken auf der ganzen Welt, darunter Italien, Frankreich, Polen, die Slowakei, Russland, Cork in Südirland sowie Ghana, Nigeria und Ägypten, kommen Hyster® Gabelstapler im Einsatz.

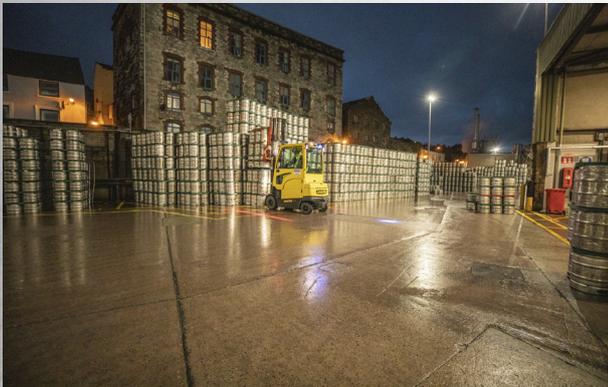
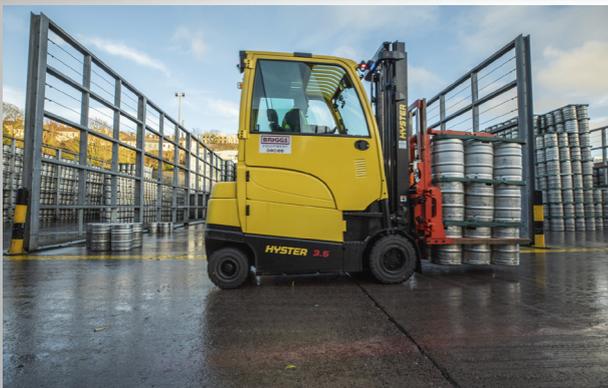
Heineken Ireland ist eine hundertprozentige Tochtergesellschaft von Heineken International, dessen Portfolio Biermarken wie Heineken, Murphy's, das meistverkaufte Bier in Irland, Amstel und Coors Light umfasst.

Der im Jahr 1856 gegründete Standort in Cork beschäftigt 485 Mitarbeiter und liefert jährlich 2 Millionen Fässer an Bars, Hotels, Restaurants, Supermärkte und Großhändler.

Der Hofbetrieb der Brauerei ist enorm: Jeden Tag werden im Durchschnitt 20 Lkw beladen und entladen.

## WIE HAT HYSTER GEHOLFEN?

1. Zur Überwindung bestimmter Herausforderungen entwickelte die Hyster Abteilung für Sondermaschinenbau einen J3.5XN-Gabelstapler mit erhöhter Fahrerkabine für eine verbesserte Sicht durch seitliche Batterieentnahme.
2. Der irische Exklusivvertriebshändler Briggs Equipment hat seine Niederlassung in der Nähe der Brauerei von Heineken und bietet einen Volservice inklusive gesamtes Batteriemangement, wodurch der damit verbundene Aufwand für die Fahrer entfällt.



## ÜBERSICHT DES FUHRPARKS

Im Einsatz befinden sich sechs Hyster® Elektro Stapler mit speziell entwickelter erhöhter Fahrerkabine und seitlicher Batterieentnahme, Fasskipplammer von Kaup, blauen Fußgängerwarnleuchten vorne und hinten, roten Fußgängerwarnleuchten an den Seiten, Schmutzfängern zum Schutz der Anbaugeräte, Rückfahrkamera, automatischer Feststellbremse, Kabinenheizung, Fahrerschutzdach mit UV-geschütztem Glas, gefedertem Fahrersitz mit hoher Rückenlehne sowie Minihebeln.

Darüber hinaus werden im Wareneingang zwei Hyster® Treibgasstapler und ein Schubmaststapler verwendet.

- > **HYSTER® ELEKTROSTAPLER J3.5XN**
- > **HYSTER® TREIBGASGABELSTAPLER H2.5FT**
- > **HYSTER® SCHUBMASTSTAPLER R1.4**

Der irische Exklusivvertriebshändler Briggs Equipment hat seine Niederlassung in der Nähe der Heineken Brauerei und bietet einen Volservice, inklusive gesamtes Batteriemangement, wodurch der damit verbundene Aufwand für die Fahrer entfällt.

## VORTEILE FÜR HEINEKEN

### MEHR PRODUKTIVITÄT

- > **Ressourcenoptimierung.** Für Heineken haben die Hyster® Gabelstapler in Kombination mit fundiertem Training nach firmeneigenen Standards zu einer deutlich höheren Produktivität der Fahrer beigetragen.
- > **Design** Hyster® Gabelstapler sind ideal bei beengten Platzverhältnissen. Bis zu sechs Stapler sind in zwei Schichten zwischen 7 und 19 Uhr gleichzeitig im Dauereinsatz. Hyster® Gabelstapler lassen sich auch an Engstellen perfekt manövrieren, wodurch die Sicherheit der Fahrer jederzeit gewährleistet ist.
- > **Berichterstellung.** Hyster® Tracker ist das installierte Fuhrpark-Reporting-Tool, mit dem die Staplernutzung und die Batterielebensdauer überwacht werden. Dies gewährleistet ein optimales Fuhrparkmanagement zur Senkung der damit verbundenen Kosten.

### EFFIZIENZ UND ZUVERLÄSSIGKEIT

- > Die **Zuverlässigkeit** der Hyster® Gabelstapler ist entscheidend, um den Betriebsablauf zu sichern. Täglich kommen leere Fässer an und müssen entladen und auf ein Förderband gelegt werden, um sie in den Produktionsbereich zu bringen. Gleichzeitig werden volle Fässer gesammelt und im Lagerbereich für den Versand gestapelt.
- > Die Stillstandzeiten für Wartung und tägliche Kontrollen sind minimal und die Batterien werden am Ende der Schicht aufgeladen. Da somit vor allem in Stoßzeiten eine maximale Betriebszeit gewährleistet ist, ergeben sich hervorragende **Effizienzvorteile**.

### INNOVATION UND BETRIEB

- > **Spezielles Anbaugerät mit Klammerfunktion.** Dies ermöglicht ein effizientes Anheben von Fässern verschiedener Größen und Stückzahlen, die nicht auf Paletten befördert werden, ohne Wechsel der Anbaugeräte. Besonders wichtig für den Betrieb, wenn entweder 18 Fässer à 50 l oder 24 Fässer à 30 l gleichzeitig angehoben werden sollen.
- > **Vorteile der erhöhten Fahrerkabine.** Die erhöhte Fahrerkabine bietet eine hervorragende Sicht in alle Richtungen sowie nach oben. Mit einer hohen Last konnte der Fahrer in einem Standardstapler nicht an der Ladung vorbei sehen und musste hauptsächlich im Rückwärtsgang arbeiten, was sich nicht nur negativ auf die Sicht, sondern langfristig auch auf seine Gesundheit auswirken würde.

### AUSWIRKUNGEN AUF UMWELT UND NACHHALTIGKEIT

- > **CO2-Senkung.** Durch den Umstieg von Diesel- auf Elektro stapler konnte Heineken seinen CO2-Ausstoß vor Ort um 112 Tonnen pro Jahr senken.
- Reduzierte Lärmbelastung** Da sich der Standort im Stadtzentrum befindet, sind die Elektro stapler umweltfreundlicher, da Lärm kein Thema mehr ist, und ermöglichen damit längere Spätschichten, um bei Bedarf die Produktion zu steigern. Dies kommt auch den Fahrern und dem Personal am Standort in ihrem Arbeitsumfeld zugute.

## HYSTER EUROPE

©2019 Hyster-Yale Group. Alle Rechte vorbehalten. HYSTER-YALE UK LIMITED unter dem Handelsnamen Hyster Europe.  
Eingetragene Adresse: Centennial House, Building 4.5, Frimley Business Park, Frimley, Surrey, GU16 7SG, Vereinigtes Königreich.  
Eingetragen in England und Wales. Unternehmen eingetragen unter der Nummer: 02636775.