

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



STRONG PARTNERS.  
TOUGH TRUCKS.™

# SPEEDIBAKE



## STANDORT

### Bradford, Großbritannien

Speedibake verfügt über Niederlassungen in Bradford und Wakefield und gehört zu den führenden Herstellern von Backwaren in Großbritannien.

## HINTERGRUND

Speedibake nahm 1984 als Teil von Allied Bakeries den Betrieb auf. Das Unternehmen mit 800 Mitarbeitern erwirtschaftet einen Jahresumsatz von rund 70 Millionen GBP. Die umfangreiche Produktreihe von Speedibake, bestehend aus über 600 Produkten, umfasst Knoblauchbrote, Baguettes, Muffins, Kuchen und Torten.

Hyster und sein Vertriebspartner vor Ort liefern seit mehreren Jahren Flurförderzeuge an Speedibake. Dies war ausschlaggebend für die Entscheidung des Unternehmens, seinen Fuhrpark mit Hyster Produkten zu modernisieren.

## WIE HAT HYSTER GEHOLFEN?

1. Vereinbarte für die bereitgestellte Ausrüstung einen Vollservicevertrag.
2. Lieferte den besonderen betrieblichen Anforderungen entsprechende Sonderausrüstung wie Kühlausstattung mit Kameras und Monitoren
3. Richtete zur Steigerung der betrieblichen Effizienz Batterie- und Fuhrparkmanagementsysteme ein
4. Half Speedibake, die Betriebskosten zu senken

## GERÄTEÜBERSICHT

Von der Zustellung der Zutaten bis hin zur Auslieferung der fertigen Produkte kommen die Flurförderzeuge in der gesamten Wertschöpfungskette zum Einsatz. Der Fuhrpark umfasst:

- > **TREIBGASSTAPLER H2.OFTS FORTENS ADVANCE**
- > **MIT EINER TRAGFÄHIGKEIT VON 2.000 KG**
- > **SCHUBMASTSTAPLER R1.4 MIT EINER TRAGFÄHIGKEIT VON 1.400 KG**
- > **ELEKTRO-GABELHUBWAGEN P1.6 MIT EINER TRAGFÄHIGKEIT VON 1.600 KG**
- > **ELEKTROSTAPLER J1.60XMT MIT EINER TRAGFÄHIGKEIT VON 1.600 KG**
- > **SCHUBMASTSTAPLER R2.0H MIT EINER TRAGFÄHIGKEIT VON 2.000 KG**



## HYSTER VORTEILE FÜR SPEEDIBAKE

- > Auf der Grundlage eines erstklassigen, professionellen und reaktionsschnellen Service entstand eine starke Beziehung zwischen Speedibake, Hyster und seinem lokalen Vertriebspartner.
- > Die planmäßige Wartung und das Fuhrparkmanagement wurden vereinfacht, da Speedibake alle Leistungen aus einer Hand vom Hyster Vertriebspartner erhält, der an beiden Standorten tätig ist.
- > Die beheizten Sitze und Kabinen der Schubmaststapler, die bei Temperaturen von bis zu  $-23^{\circ}\text{C}$  arbeiten müssen, sorgen für erhöhten Fahrerkomfort in Kühlhausumgebungen. Die Kabinen verfügen zusätzlich über ein Radio und einen CD-Player, die dazu beitragen, die Ermüdungserscheinungen der Fahrer zu reduzieren und für eine angenehme Arbeitsatmosphäre während der gesamten Schicht sorgen.
- > Mit dem schwerlastfähigen Hubgerüst von Hyster auf den Schubmaststaplern wurden Produktschäden minimiert und das Handling von Gütern in großen Höhen vereinfacht. Das neu entwickelte und robuste Hubgerüst mit geringerer lateraler Auslenkung ermöglicht das Heben von Gütern auf bis zu 12 Meter.
- > Die mit einer Kamera und einem Farbmonitor ausgestatteten Schubmaststapler bieten den Fahrern eine bessere Sicht während des Stapelvorgangs im Kühlhaus. Somit erhalten Fahrer nicht nur eine hervorragende Sicht auf die in hohen Regalen platzierte Last, sie können auch schneller und präziser arbeiten. Darüber hinaus werden Schäden an den Waren oder Staplern minimiert.
- > Mit dem vom Hyster Vertriebspartner bereitgestellten Fuhrparkmanagementsystem können Betriebsleiter die Leistung der Stapler und Fahrer ganz einfach im Blick behalten. Das System erfasst die Anzahl der Betriebsstunden der Stapler, den Zeitpunkt des Batteriewechsels, sämtliche Aufprallschäden sowie die Identität des Fahrers und stärkt dadurch die Eigenverantwortung der Mitarbeiter.
- > Das Total Battery Management bietet Speedibake im täglichen Betrieb zahlreiche Vorteile, wie beispielsweise niedrigere Kosten. Das Trac-Air-Battery-System reduziert die Ladezeiten und die Emissionen, wenn die Batterie auf bis zu 75 Prozent geladen wird. Die seitliche Batterieentnahme ermöglicht zudem einen effizienteren Batteriewechsel.

## HYSTER EUROPE

©2012 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.