

Jungheinrich Kundenreferenz

# Spielzeuggriese Simba setzt auf Li-Ionen-Power.

11

Halle 11



 **JUNGHEINRICH**

# Nachhaltiger Vertrieb mit der Jungheinrich POWERLiNE.

Was einst mit einer Halle begann, ist inzwischen zu einem kleinen Imperium mit 16 Hallen auf insgesamt 80.000 m<sup>2</sup> herangewachsen. Die Simba Dickie Group steht für einzigartige Spielwaren, die mit Leidenschaft und Liebe zum Detail produziert werden. Um den weltweiten Vertrieb in Sachen Energieeffizienz und Nachhaltigkeit zu optimieren, entschied sich der Kunde für eine Modernisierung seiner Flotte. Die neueste Generation der Jungheinrich POWERLiNE, unsere Schubmaststapler ETV 216i mit voll integrierter Lithium-Ionen-Batterie, sorgt nun im automatisierten Hochregallager in Sonneberg für maximale Umschlagleistung und Agilität.

## MIT LI-IONEN-POWER IN RICHTUNG ZUKUNFT.

31 Neufahrzeuge, 13 Gebrauchtfahrzeuge und 3 Oldtimer, die dank guter Pflege noch voll betriebsfähig sind, wickeln bei Simba die Versendung von jährlich 1.700 Containern mit Produkten der weltweit beliebtesten Spielzeugmarken ab. Neben Qualitätstests und Artikelverpackung stellen die Mitarbeitenden in den Thüringer Lagerhallen sicher, dass alle Spielzeuge pünktlich und sicher ihr Ziel erreichen, um dort Kinderherzen höher schlagen zu lassen. Neben Flurförderzeugen stellte Jungheinrich auch die Regalssysteme und einen Kundendiensttechniker vor Ort, der sich bestens mit den Fahrzeugen auskennt und im Tagesgeschäft unterstützt.

## WENIGER EMISSIONEN, HÖHERE PRODUKTIVITÄT.

Die Fahrzeuge der Jungheinrich POWERLiNE bestechen nicht nur durch ihre beeindruckende Leistungsfähigkeit und Agilität, sie punkten zudem mit fortschrittlicher Ergonomie und hohen Sicherheitsstandards. Auch in Sachen Nachhaltigkeit überzeugt die innovative Fahrzeuglinie, denn der gesenkte Energieverbrauch der Lithium-Ionen-Technologie führt zu deutlich niedrigeren CO<sub>2</sub>-Emissionen. Bereits jetzt hat der Spielzeughersteller Simba nahezu die gesamte Flotte auf Elektrofahrzeuge umgestellt und möchte dies zukünftig weiterführen.

## MEHR KOMFORT FÜR DIE MITARBEITENDEN.

„Einsteigen, Schlüssel umdrehen, losfahren“, Staplerfahrer Markus Schubert ist begeistert von der Bedienfreundlichkeit der Lithium-Ionen-Fahrzeuge. Dank des ergonomisch optimierten Komfortladeprozesses

## So wird effiziente Logistik zum Kinderspiel.

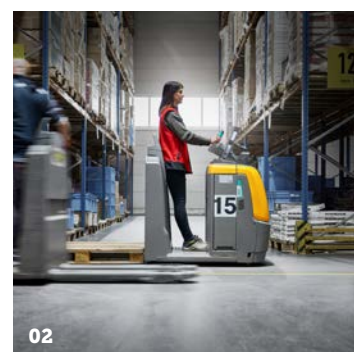
ses lassen sich die Lithium-Ionen-Batterien jederzeit schnell aufladen, selbst in der kürzesten Pause. Und das ganz ohne Nachfüllen von Wasser oder sonstige Kontrollen. Das macht sich besonders bezahlt, wenn Hochbetrieb herrscht, wie zum Beispiel im Weihnachtsgeschäft. Die deutlich kleinere integrierte Batterie ermöglicht maximale Wendigkeit und optimale Durchsicht – für effizientes und zugleich sicheres Arbeiten.

## 24/7-KUNDENDIENST DIREKT VOR ORT.

Um den reibungslosen Einschichtbetrieb im Lager sicherzustellen, kümmert sich Jungheinrich Servicetechniker Tino Stephan vor Ort um nötige Instandsetzungen der Geräte. Er steht im vertrauensvollen Austausch mit den Verantwortlichen und ist längst zum festen Teil des Kollegiums avanciert. Rund um die Uhr können die Simba-Mitarbeitenden ihn kontaktieren. Er behebt mögliche Fehlfunktionen in Windeseile und sorgt für die termingerechte Umsetzung von Wartungen. So verlängert sich die Lebensdauer der Fahrzeuge und die Reparaturkosten sinken. Ein individueller Service, den der Kunde nicht mehr missen möchte.

**01**  
Performancewunder im Lager: Die Jungheinrich POWERLiNE-Fahrzeuge überzeugen durch schnelle Ladeprozesse und höchste Produktivität.

**02**  
Ein ergonomisch durchdachter Platz für die fahrende Person mit maximaler Beinfreiheit sorgt für höchsten Bedienkomfort.





“Jungheinrich lieferte uns ein Rundum-sorglos-Paket mit neuester Technologie und umfassendem Service für hohe Ausfallsicherheit.” //

**Norbert Pillmann**  
Niederlassungsleiter  
Simba Dickie Group

## Auf ein Wort mit **Norbert Pillmann,** Leiter Zentral-lager Sonneberg

### Was waren die Beweggründe für die Modernisierung der Flotte und warum haben Sie sich für Fahrzeuge der Jungheinrich POWERLiNE entschieden?

Zur Bewältigung der hohen Umschlagleistung in unserem Zentrallager muss unsere Flotte zu jeder Zeit maximal leistungsfähig sein. Um dies zu erreichen, haben wir mit Hilfe eines geschulten Jungheinrich Kundendiensttechnikers vor Ort, der unsere Flotte permanent optimiert, beinahe die gesamte Simba-Flotte auf Lithium-Ionen-Technologie umgestellt. Neben den Hauptzielen bessere Energieeffizienz, höhere Sicherheit und einfache Ladeprozesse ist uns die Nachhaltigkeit der Flotte enorm wichtig. Deshalb setzen wir auf moderne Technologien, um unsere CO<sub>2</sub>-Bilanz zu verbessern und langfristig wettbewerbsfähig zu bleiben. Die Jungheinrich POWERLiNE-Fahrzeuge sind für uns die perfekte Lösung, um unsere Nachhaltigkeitsziele mit unseren Effizienzansprüchen in Einklang zu bringen.

### Wie würden Sie die Hauptvorteile in der täglichen Arbeit mit den Lithium-Ionen-Fahrzeugen beschreiben?

Zum einen beeindruckt uns die Agilität der Fahrzeuge, die sich durch die deutlich kleinere Batterie ergibt. Die Stapler sind extrem wendig, wodurch sich die Raumausnutzung im Lager um ein Vielfaches verbessert hat. Zum anderen die nachhaltige Antriebstechnologie, die unseren täglichen Energieverbrauch senkt. Die Lithium-Ionen-Fahrzeuge sind leistungsfähiger, schneller, sicher, leiser und einfach in der Bedienung. Die fahrende Person genießt höchsten Komfort auf einem geräumigeren Arbeitsplatz und profitiert von unkomplizierten Ladeprozessen. Wir lieben es, zu sehen, wie alle unsere Lithium-Ionen-Fahrzeuge in Reih und Glied in einer langen Reihe an den Ladestationen parken, um Energie für den neuen Arbeitstag zu tanken.

### Würden Sie Jungheinrich weiterempfehlen und planen Sie im Rahmen der Zusammenarbeit weitere Projekte für die Zukunft?

Die Simba Dickie Group blickt bereits auf eine sehr lange, erfolgreiche Zusammenarbeit mit Jungheinrich zurück. Wir würden es definitiv jedem empfehlen, der seine Logistik auf dem neuesten Stand halten will und gute Qualität schätzt. Uns überzeugt vor allem die offene Kommunikation, der Einsatz innovativer Technologien und die Bereitschaft, gemeinsam neue Wege zu gehen. Was jetzt noch Zukunftsmusik ist, könnte vielleicht schon bald Realität werden: Nach dem Ausbau unserer Flotte in Sachen Elektromobilität stehen sicher auch bald die ersten Schritte in Richtung Automatisierung an. Diese Vision würden wir gerne mit Jungheinrich als Partner an unserer Seite verwirklichen.

# DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK

**SIMBA · DICKIE · GROUP**

Kunde:	Simba Dickie Group
Branche:	Spielwarenhersteller
Größe des Unternehmens:	3.000 Mitarbeitende
Standort:	Sonneberg, Deutschland
Lagergröße:	55.000 m <sup>2</sup> Lagerfläche (Außenlager: 20.000 m <sup>2</sup> )

## HERAUSFORDERUNG

Modernisierung der Flotte mit Lithium-Ionen-Fahrzeugen sowie Optimierung der Lagerprozesse zur Steigerung der Produktivität, Sicherheit und Nachhaltigkeit in der Abwicklung des weltweiten Warenversands.

## JUNGHEINRICH LÖSUNG

POWERLiNE-Schubmaststapler ETV 216i, Kommissionierer ECE 220, Hubwagen EJE 114i sowie weitere Elektro-Flurförderzeuge. Regal-systeme in allen 16 Lagerhallen und mobile Arbeitsplätze für schnelles und effizientes Labeling.

## ERGEBNISSE

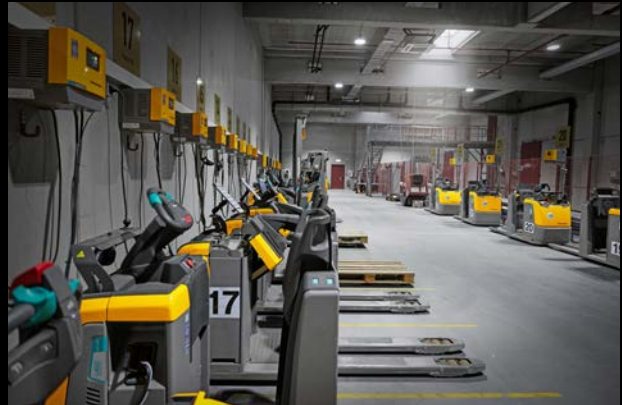
Die Modernisierung der Fahrzeugflotte führte zu höherer Produktivität, während der vermehrte Einsatz von Lithium-Ionen-Technologie die Nachhaltigkeit steigerte und die Anwesenheit des Jungheinrich Technikers vor Ort die Reparaturkosten senkte.

## IMPRESSIONEN

Dank erhöhter Beschleunigung und Hubgeschwindigkeit sind bis zu 20 % mehr Palettenbewegungen pro Stunde möglich.



In Reih und Glied: An platzsparenden Ladestationen tanken die POWERLiNE-Fahrzeuge nachhaltige Energie.



Der hohe Sicherheitsstandard der POWERLiNE-Fahrzeuge bietet auch bei Hochbetrieb im Lager optimalen Schutz für die Mitarbeitenden.



Gemeinsam zum Erfolg: Eine offene, vertrauensvolle Kommunikation prägt die langjährige Zusammenarbeit zwischen Simba und Jungheinrich.