

FP / 32 / 03. Dezember 2025

Jungheinrich automatisiert Verpackungslager für Coppenrath & Wiese mit MOVU Shuttle-Technologie

- **Hochregallager mit rund 2.900 Palettenstellplätzen für zentralisierte Verpackungsmateriallogistik**
- **Mehrfachtiefe Lagerung mit acht MOVU Atlas Pallet Shuttles für maximale Raumnutzung**
- **Komplette Systemintegration aus einer Hand: Regaltechnik, Fördertechnik, Shuttle-System und Warehouse Control System**

Jungheinrich realisiert für die Conditorei Coppenrath & Wiese als Systemintegrator ein hochmodernes Automatiklager für Verpackungsmaterial am Stammsitz in Mettingen. Mit der Integration innovativer MOVU Atlas Pallet-Shuttle-Technologie schafft der Intralogistik-Experte eine zukunftsichere, zentralisierte Lagerlösung.

Hamburg – Die Conditorei Coppenrath & Wiese KG hat Jungheinrich mit der Realisierung eines vollautomatischen Lagers für Verpackungsmaterial am Standort Mettingen beauftragt. Das Projekt fasst bislang dezentrale Lagerbereiche in einer zentralen, automatisierten Anlage zusammen und steigert damit die Effizienz der innerbetrieblichen Logistikprozesse erheblich. Als Generalunternehmer liefert Jungheinrich eine Komplettlösung aus Regalsystem, Fördertechnik, MOVU Atlas Pallet Shuttles und Warehouse Control System.

Zentrale Automatisierung mit intelligenter Shuttle-Technologie

Das neue Hochregallager erstreckt sich über zwei Hallenabschnitte mit unterschiedlichen Höhen von 11,66 Metern und 12,76 Metern. Insgesamt entstehen 2.916 Palettenstellplätze in mehrfachtiefer Lagerung. Acht MOVU Atlas Pallet Shuttles übernehmen dort im 24/7-

Seite 1 von 3

Jungheinrich Aktiengesellschaft

Friedrich-Ebert-Damm 129 · 22047 Hamburg · Telefon 040 6948-0 · Fax 040 6948-1777 · info@jungheinrich.de · www.jungheinrich.com

Vorsitzender des Aufsichtsrates Rolf Najork

Vorstand Dr. Lars Brzoska, Vorsitzender · Nadine Despineux · Dr. Volker Hues · Maik Manthey · Heike Wulff

Sitz der Gesellschaft Hamburg · **Registergericht** Hamburg HRB 44 885

Bankverbindung Commerzbank AG Hamburg (BIC: COBADEFFXXX) IBAN: DE57 2004 0000 0630 7300 00; (BLZ 200 400 00) 6 307 300

Deutsche Bank AG Hamburg (BIC: DEUTDEHHXXX) IBAN: DE96 2007 0000 0042 9977 00; (BLZ 200 700 00) 0 429 977

Betrieb die automatisierte Ein- und Auslagerung von Euro- und Industriepaletten mit einem Gewicht von bis zu 1.000 Kilogramm sowie von Kunststoff- und Edelstahlcontainern mit bis zu 1.250 Kilogramm, die zwischen verschiedenen Gebäudebereichen und -ebenen transportiert werden.

Die Shuttles bewegen sich mit einer Geschwindigkeit von bis zu 1,4 m/s und einer Beschleunigung von 0,4 m/s² durch das Regalsystem. Dank ihrer kompakten Bauweise mit zwei voneinander unabhängigen Radsätzen navigieren sie auch in engen Lagerkanälen präzise und sicher. Der große Temperaturbereich von -25° C bis +45° C macht das System vielseitig einsetzbar.

Maximale Raumnutzung durch intelligentes Lagerdesign

Durch den Verzicht auf Fahrgassen ermöglicht das MOVU Atlas System eine Steigerung der Raumausnutzung um über 50 Prozent gegenüber konventionellen Lagersystemen. „Mit dieser Lösung schaffen wir die Grundlage für eine noch effizientere und automatisierte Verpackungslogistik – und das in einer bestehenden Gebäudestruktur“, erklärt Tobias Lesting, Projektleiter Engineering bei Coppenrath & Wiese. „Jungheinrich hat uns mit seiner Kombination aus Erfahrung, Hard- und Softwarekompetenz sowie der Fähigkeit, das MOVU-System perfekt in unsere Abläufe zu integrieren, überzeugt.“

Nahtlose Systemintegration durch intelligente Software

Das MOVU Warehouse Execution System (WES) koordiniert alle Lager- und Transportprozesse in Echtzeit. Über drei Steuerungsebenen arbeiten die Softwarekomponenten Hand in Hand: MOVU ops empfängt Aufträge vom übergeordneten Lagerverwaltungssystem und wandelt sie in konkrete Transportaufgaben um. MOVU tower wählt das optimal positionierte Shuttle aus, berechnet die effizientesten Routen und überwacht alle Aktivitäten in Echtzeit. MOVU pilot übernimmt die präzise Steuerung jedes einzelnen Shuttles – vom Einschalten der Motoren bis zur Geschwindigkeitsregelung. Das modulare System lässt sich flexibel erweitern und an zukünftige Anforderungen anpassen.

„Als erfahrener Systemintegrator bündeln wir bei Jungheinrich alle Gewerke der Automatisierung, von der Fördertechnik über die Softwareintegration bis hin zu Service und Support. Genau das schafft für unsere Kunden den entscheidenden Mehrwert: ein nahtlos vernetztes Gesamtsystem, das Leistung, Transparenz und Skalierbarkeit vereint“, erklärt Claus Bode, Projektmanager Technical Sales bei Jungheinrich. „Durch die Integration des



MOVU Atlas Systems kombinieren wir hohe Lagerdichte mit maximaler Dynamik. Die Lösung nutzt bestehende Flächen optimal und legt die Grundlage für zukünftiges Wachstum.“

Zum Lieferumfang von Jungheinrich gehören neben dem Regalsystem mit 2.916 Palettenstellplätzen, Plattformen, Treppen und Sicherheitseinrichtungen auch die acht MOVU Atlas Pallet Shuttles mit MOVU tower Software, Lifte und Palettenfördertechnik sowie das Warehouse Control System (MOVU ops). Jungheinrich übernimmt zudem den After-Sales-Service.

Die Inbetriebnahme des Lagers ist für Januar 2027 geplant.

Rückfragen bitte an:

Dr. Benedikt Nufer, Pressesprecher

Tel.: +49 40 6948 3489

Mobil: +49 151 277 912 45

E-Mail: benedikt.nufer@jungheinrich.de

Über Jungheinrich:

Seit über 70 Jahren treibt Jungheinrich als einer der weltweit führenden Lösungsanbieter für die Intralogistik die Entwicklung innovativer und nachhaltiger Produkte und Lösungen rund um den Materialfluss voran. Als Pionier seiner Branche hat sich das börsennotierte Familienunternehmen dem Ziel verpflichtet, das Lager der Zukunft zu gestalten. Im Geschäftsjahr 2024 erwirtschaftete Jungheinrich mit rund 21.000 Mitarbeitenden einen Umsatz von 5,4 Mrd. Euro. Das globale Netzwerk umfasst 12 Produktionsstandorte sowie Service- und Vertriebsgesellschaften in 42 Ländern. Die Aktie ist im MDAX notiert.