



18 december 2025

Meer veiligheid, meer efficiëntie: Jungheinrich implementeert geautomatiseerd smallegangenmagazijn voor Hiller Logistik

Persbericht Jungheinrich

Met de automatisering van zijn nieuwe smallegangenmagazijn in Lüneburg (Duitsland) speelt Hiller Logistik GmbH in op bijzonder hoge brandveiligheidseisen en toenemende productiviteitseisen. De door Jungheinrich geïmplementeerde oplossing combineert maximale veiligheid met ultramoderne magazijntechnologie en uitstekende systeembeschikbaarheid.

Hiller Logistik GmbH, een gerenommeerde logistieke dienstverlener gevestigd in Lüneburg, heeft Jungheinrich opdracht gegeven om zijn nieuwe smallegangenmagazijn te automatiseren. Het project pakt meerdere uitdagingen tegelijk aan: strenge brandveiligheidsvoorschriften, verhoogde veiligheidsnormen en de doelstelling van het bedrijf om de efficiëntie van zijn intralogistieke processen duurzaam te verbeteren.

Mobile robots voor maximale beschikbaarheid

De logistieke ruggengraat van de faciliteit bestaat uit vier mobiele robots EKX 516a, die in tien gangen van elk 67 meter lang en 12,9 meter hoog de in- en uitslag uitvoeren. Hierdoor ontstaat een uitzonderlijk hoge opslagdichtheid in een relatief compacte ruimte. Een gecombineerd energiesysteem met automatisch laden van de PzS-batterij en stroomrails zorgt voor een continue werking vijf dagen per week met maximaal 16 uur inzet per dag.

Het magazijn is ontworpen voor verschillende soorten ladingdragers, van europalletten en industriële palletten tot CP-palletten en dozen. De aansluiting op het magazijnsysteem wordt gerealiseerd via moderne transportbandtechnologie met geïntegreerde stations voor contourbesturing en een transferwagensysteem voor het transport tussen de gangen.

Totaaloplossing uit één hand

Jungheinrich levert als hoofdaannemer het complete automatiseringspakket met naast de vier mobiele robots EKX 516a het complete reksysteem, de transportbandtechnologie met contourbesturing, het magazijnbeheersysteem (WCS) en de procesvisualisatie (PMI). Deze holistische aanpak zorgt ervoor dat alle systeemcomponenten perfect op elkaar afgestemd zijn en naadloos samenwerken.

“Voor ons was het cruciaal om samen te werken met een partner die niet alleen de technologie levert, maar ook uitgebreid advies en ondersteuning biedt gedurende het hele proces. Met Jungheinrich hebben we de beste oplossing gevonden voor onze specifieke eisen”, aldus Rafael Pappert, Managing Director van Hiller Logistik GmbH.

“Met een opslaghoogte van 12,9 meter creëren we voor Hiller een zeer hoge opslagdichtheid op een kleine oppervlakte. In combinatie met de uitstekende beschikbaarheid en het vermogen van onze mobile robots EKX 516a resulteert dit in een bijzonder krachtige en efficiënte oplossing voor het nieuwe smallegangenmagazijn”, voegt Felix Salm, Senior Projectmanager Mobile Robots bij Jungheinrich, toe.

Het nieuwe magazijn zal via het Jungheinrich WCS op het bestaande systeem van de klant aangesloten worden. De ingebruikname staat gepland voor 2026.

Over Jungheinrich

Als een van 's werelds toonaangevende aanbieders van material handling-oplossingen bevordert Jungheinrich al meer dan 70 jaar de ontwikkeling van innovatieve en duurzame producten en oplossingen voor materiaalstromen. Als pionier in de sector zet het beursgenoteerde familiebedrijf zich in om het magazijn van de toekomst te creëren. In het boekjaar 2024 genereerde Jungheinrich met zijn ongeveer 21.000 medewerkers een omzet van 5,4 miljard euro. Het wereldwijde netwerk bestaat uit 12 productievestigingen en service- en verkoopbedrijven in 42 landen. Het aandeel is genoteerd aan de MDAX.

**Voor meer informatie en inlichtingen
kunt u contact opnemen met:**

Kathy Vervaeke - Marketing Executive
Tel. +32 495 58 50 66 - kathy.vervaeke@jungheinrich.be

