



21 januari 2026

Geautomatiseerd. Praktisch. Goed. Jungheinrich optimaliseert de transportlogistiek bij Alfred Ritter GmbH & Co. KG.

Persbericht Jungheinrich

Jungheinrich heeft in het externe magazijn van chocoladefabrikant Ritter in Dettenhausen (Duitsland) een krachtige, semi-geautomatiseerde oplossing voor material handling geïmplementeerd. De combinatie van vier mobiele robots EKS 215a, handmatige smallegangentrucks EKV en EFX, en intelligente besturingssoftware automatiseert ongeveer 90% van het grondtransport en waarborgt een efficiënte, veilige materiaalstroom voor circa 37.000 palletten per jaar.

Al vier generaties lang produceert Alfred Ritter GmbH & Co. KG chocolade voor klanten wereldwijd onder de merknaam Ritter Sport. Alle grondstoffen en verpakkingsmaterialen – van hazelnoten, amandelen en marsepein tot koekjes – worden vanuit het externe magazijn in Dettenhausen naar de nabijgelegen fabriek in Waldenbuch (Duitsland) getransporteerd. Om aan de toenemende eisen op het vlak van beschikbaarheid, snelheid en veiligheid te kunnen voldoen, heeft Ritter zijn magazijn uitgebreid en gekozen voor een schaalbare, semi-geautomatiseerde oplossing.

“De trucks van Jungheinrich zijn van grote waarde voor ons – ze nemen ongeveer 90% van ons grondtransport voor hun rekening”, aldus Daniel Vrbán, Site Manager van het magazijn van Alfred Ritter GmbH & Co. KG in Dettenhausen. “De combinatie van handmatige en geautomatiseerde technologieën werkt uitstekend. Vooral de simulatie vooraf en de uitwisseling van ervaringen tijdens het gebruik hebben ons geholpen om onze processen verder te optimaliseren. We zouden altijd weer voor Jungheinrich kiezen.”

Mobile robots voeren tot 60 transporttaken per uur uit

De kern van de oplossing bestaat uit vier Automated Guided Vehicles (AGV's) EKS 215a met lithium-ionetechnologie. Dankzij warehouseNAVIGATION navigeren ze nauwkeurig door het magazijn en werken ze tot 60 transporttaken per uur af. Twee automatische laadstations met een capaciteit van 300 ampère garanderen korte laadcycli en een hoge beschikbaarheid bij meerploegendienst.

De AGV vloot wordt aangevuld met handmatige smallegangentrucks EKX 516k en EFX 413. Zij vormen samen een doorlopende materiaalstroomketen die wordt aangestuurd door de Jungheinrich Logistics Interface. Het systeem regelt de combinatie van mens en machine, coördineert het schakelen en voorkomt botsingen via een intelligent verkeerslichtsysteem.

Een bijzondere uitdaging was het hanteren van big bags die tot 15 centimeter buiten de randen van de palletten uitsteken. Daarvoor ontwikkelde Jungheinrich projectspecifieke aanpassingen aan de besturing en speciale oplossingen voor de tussenruimte om een schadevrij transport te garanderen.

Innovatief “handshake” proces voor maximale betrouwbaarheid

Jungheinrich implementeerde een speciaal “handshake” proces om een vlotte samenwerking tussen geautomatiseerde en handmatige trucks te garanderen. Wanneer smallegangentrucks een rijstrookwissel aangeven, worden alle mobile robots automatisch uit het gebied geleid en pas weer vrijgegeven nadat de truck naar zijn rijstrook is teruggekeerd. Zo blijft de materiaalstroom te allen tijde beschermd en stabiel.

“Wat dit project zo bijzonder maakt, is de interactie tussen smallegangentrucks en mobile robots, inclusief de speciaal ontwikkelde “handshake.” Het systeem verhoogt de procesbetrouwbaarheid aanzienlijk”, aldus Hennes Fischbach, Projectmanager bij Jungheinrich. “De technische compositie is gewoonweg een genot om te zien en ik ben trots om het in actie te zien.”

Full-service, future-proof totaaloplossing

Ritter kiest ook voor een vijfjarig full service contract, wat zorgt voor snelle reactietijden en een hoge systeembeschikbaarheid. Het contract omvat ondersteuning op afstand via een speciale hotline en directe technische ondersteuning door het hooggekwalificeerde servicenetwerk van Jungheinrich. Indien nodig, is een technicus binnen vier uur ter plaatse – essentieel voor de continuïteit van de bedrijfsvoering.

Met deze nieuwe installatie heeft Ritter zijn opslagcapaciteit uitgebreid, de efficiëntie verhoogd en de basis gelegd voor verdere groei. Dankzij de schaalbare architectuur kan het systeem op elk moment worden uitgebreid, hetzij door extra mobile robots toe te voegen, hetzij door meer opslagruimte te automatiseren.

Over Jungheinrich

Als één 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 productievevestigingen 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

