



21 janvier 2026

Automatisé. Pratique. Excellent. Jungheinrich optimise la logistique de transport chez Alfred Ritter GmbH & Co. KG.

Communiqué de presse Jungheinrich

Jungheinrich a mis en œuvre une solution de manutention puissante et semi-automatisée dans l'entrepôt externe du fabricant de chocolat Ritter à Dettenhausen (Allemagne). La combinaison de quatre robots mobiles EKS 215a, de chariots manuels à allées étroites EKX et EFX et d'un logiciel de commande intelligent, a permis d'automatiser environ 90 % du transport au sol et garantit un flux de matériaux efficace et sécurisé pour quelque 37 000 palettes par an.

Depuis quatre générations, Alfred Ritter GmbH & Co. KG produit du chocolat pour des clients du monde entier sous la marque Ritter Sport. Toutes les matières premières – des noisettes, amandes et massepain aux biscuits – sont transportés depuis l'entrepôt externe de Dettenhausen vers l'usine de Waldenbuch (Allemagne), non loin de là. Afin de répondre aux exigences croissantes en termes de disponibilité, de rapidité et de sécurité, Ritter a agrandi son entrepôt et fait le choix d'une solution évolutive semi-automatisée.

« Les chariots de Jungheinrich nous sont d'une grande utilité : ils prennent en charge environ 90 % de notre transport au sol », explique Daniel Vrban, responsable du site de l'entrepôt de Alfred Ritter GmbH & Co. KG à Dettenhausen. « La combinaison de technologies manuelles et automatisées fonctionne parfaitement. La simulation préalable et l'échange d'expériences en cours de fonctionnement nous ont tout particulièrement aidés à optimiser nos processus. Si c'était à refaire, nous choisirions à nouveau Jungheinrich. »

Des robots mobiles capables d'assurer jusqu'à 60 tâches de transport par heure

Le cœur de la solution est constitué de quatre véhicules à guidage automatique (AGV) EKS 215a équipés de la technologie lithium-ion. Grâce au système warehouseNAVIGATION, ceux-ci se déplacent avec précision dans l'entrepôt et peuvent effectuer jusqu'à 60 tâches de transports par heure. Deux stations de recharge automatiques d'une capacité de 300 ampères garantissent des cycles de chargement courts et une grande disponibilité pour l'exploitation sur plusieurs postes.

La flotte de véhicules à guidage automatique est complétée par des chariots manuels à allées étroites EKX 516k et EFX 413. Ensemble, ceux-ci forment une chaîne continue de flux de matières, commandée par l'interface logistique Jungheinrich. Le système régule la combinaison homme - machine, coordonne les changements de vitesse et évite les collisions grâce à un système de feux de signalisation intelligent.

L'un des principaux défis concernait la manutention des big bags, qui dépassent parfois de 15 centimètres du bord des palettes. Pour y répondre, Jungheinrich a développé des adaptions spécifiques au projet au niveau de la commande et des solutions spéciales pour l'espace afin d'assurer un transport sans dommage.

Procédure « handshake » innovante pour une fiabilité maximale

Jungheinrich a mis en place une procédure « handshake » spéciale afin d'assurer une collaboration fluide entre les chariots automatisés et manuels. Lorsque les chariots à allées étroites signalent un changement de voie, tous les robots mobiles sont automatiquement guidés hors de la zone, et à nouveau libérés une fois que le chariot a regagné sa voie. Ainsi, le flux de matériaux reste protégé et stable à tout moment.

« Ce qui distingue ce projet, c'est l'interaction entre les chariots à allées étroites et les robots mobiles, y compris la procédure "handshake" spécialement conçue. Le système accroît de manière significative la fiabilité du processus », explique Hennes Fischbach, chef de projet chez Jungheinrich. « La composition technique est tout simplement un plaisir à voir et je suis fier de la voir en action. »

Service complet, solution globale à l'épreuve du temps

Ritter a également opté pour un contrat de service complet de cinq ans, qui lui assure des délais de réaction rapides et une haute disponibilité du système. Le contrat prévoit notamment une assistance à distance via une hotline spéciale et un support technique direct assuré par le réseau de service hautement qualifié de Jungheinrich. En cas de besoin, un technicien se rend sur place dans un délai de quatre heures, une nécessité pour garantir la continuité des opérations.

Avec cette nouvelle installation, Ritter a augmenté sa capacité de stockage, amélioré son efficacité et posé les bases d'une croissance future. Grâce à son architecture évolutive, le système peut être étendu à tout moment, soit par l'ajout de robots mobiles supplémentaires, soit par l'automatisation d'espace de stockage.

À propos de Jungheinrich

En tant que l'un des principaux fournisseurs mondiaux de solutions de manutention, Jungheinrich développe depuis plus de 70 ans des produits et des solutions innovants et durables pour la circulation des matériaux. En tant que pionnier dans ce secteur, l'entreprise familiale cotée en bourse s'engage à créer l'entrepôt du futur. Au cours de l'exercice 2024, Jungheinrich et ses quelque 21 000 employés ont réalisé un chiffre d'affaires de 5,4 milliards d'euros. Le réseau mondial comprend 12 sites de production et des sociétés de service et de vente dans 42 pays. L'action est cotée au MDAX.

**Pour plus d'informations et de renseignements,
veuillez contacter :**

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

