



5 februari 2026

Jungheinrich automatiseert de interne material handling processen bij HELMA Kartoffelvertrieb GmbH

Persbericht Jungheinrich

Slimme automatisering van terugkerende, eenvoudige transporttaken met slechts één automated guided vehicle (AGV): Jungheinrich heeft bij HELMA Kartoffelvertrieb, een groothandel in levensmiddelen, het pallettransport geautomatiseerd op de site in Sittensen (Duitsland). Dit project toont aan hoe automatisering ook voordelen oplevert bij eenvoudige toepassingen.

HELMA Kartoffelvertrieb GmbH, een groothandel in levensmiddelen uit Sittensen, heeft samen met Jungheinrich zijn interne material handling processen in de vul- en magazijnzones geautomatiseerd. De oplossing is schaalbaar ontworpen, zodat ook de automatisering van additionele material handling processen in de toekomst mogelijk is. De huidige opstelling onderstreept de voordelen van automatisering in eenvoudige toepassingen: met slechts één intelligent geïntegreerde AGV organiseert HELMA het transport van aardappelpalletten tussen de vulstations en de verzendruimte.

De truck die wordt ingezet is een EKS 215a mobile robot, die meerdere kerntaken uitvoert op een traject van 120 meter. Hij verplaatst lasten van transportbanden of vloerstations naar twee zones voor blokstapeling, transporteert goederen tussen verschillende transportbandstations en voert lege palletten aan voor het vulproces.

Dit project betekent de eerste stap van HELMA richting automatisering van de interne transportprocessen. *"Het is indrukwekkend om te zien hoeveel ondersteuning en vereenvoudiging zelfs één enkele automated guided vehicle kan bieden, terwijl tegelijkertijd het hoogperformante en veilige transport van goederen verzekerd blijft,"* aldus Florian Brunkhorst, Head IT en Authorised Officer bij HELMA. *"Naast het uitstekende advies en dito ondersteuning door Jungheinrich waren we vooral onder de indruk van de eenvoudige en intuïtieve besturing van het systeem."*

"Dankzij de logistieke interface met webgebaseerde visualisatie wordt het systeem eenvoudig via een tablet bediend. Medewerkers kunnen transportopdrachten met één druk op de knop starten, monitoren of annuleren," legt Markus Schaak, Senior Project Manager Mobile Robots bij Jungheinrich, uit.

De stand-alone oplossing wordt aangedreven door lithium-iontechnologie, bevat een automatische laadfunctie en is via een dedicated interface gekoppeld aan het bestaande transportbandsysteem.

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 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

