



5 février 2026

Jungheinrich automatise les processus de manutention internes chez HELMA Kartoffelvertrieb GmbH

Communiqué de presse Jungheinrich

Automatisation intelligente de tâches de transport simples et récurrentes grâce à un seul véhicule à guidage automatique (AGV) : Jungheinrich a automatisé le transport de palettes pour HELMA Kartoffelvertrieb, un grossiste alimentaire, sur son site de Sittensen (Allemagne). Ce projet montre comment l'automatisation peut également offrir des avantages dans des scénarios d'application simples.

HELMA Kartoffelvertrieb GmbH, grossiste alimentaire basé à Sittensen, a automatisé ses processus de manutention internes dans les zones de remplissage et d'entrepôt avec Jungheinrich. La solution a été conçue pour être évolutive, permettant d'automatiser ultérieurement d'autres processus de manutention. La configuration actuelle met en avant les avantages de l'automatisation pour des cas d'utilisation simples : avec un seul AGV intelligemment intégré, HELMA organise le transport sur palettes de pommes de terre entre les stations de remplissage et l'expédition.

Le chariot utilisé est un robot mobile EKS 215a, qui gère plusieurs tâches clés sur un trajet de transport de 120 mètres. Il transporte les charges des convoyeurs ou des stations au sol vers deux zones de stockage de masse, transfère les marchandises entre différentes stations de convoyage et alimente le processus de remplissage en palettes vides.

Ce projet marque l'entrée de HELMA dans l'automatisation des processus de transport internes. « *Il est impressionnant de constater à quel point même un seul véhicule automatisé peut fournir un soutien et simplifier, tout en garantissant un transport de marchandises performant et sécurisé* », déclare Florian Brunkhorst, responsable informatique et fondé de pouvoir chez HELMA. « *En plus de l'excellente expertise-conseil et du suivi proposés par Jungheinrich, nous avons été particulièrement impressionnés par la commande simple et intuitive du système.* »

« Grâce à l'interface logistique avec visualisation web, le système peut être commandé facilement via tablette. Les employés peuvent lancer, surveiller ou annuler les ordres de transport en appuyant sur un bouton », explique Markus Schaak, Senior Project Manager Robots Mobiles chez Jungheinrich.

Cette solution autonome fonctionne grâce à la technologie lithium-ion, dispose d'une fonction de recharge automatique et se connecte au système de convoi existant via une interface dédiée.

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

