



11 februari 2026

Mobile Robots optimaliseren de materiaalstroom en verhogen de veiligheid bij gemengde operaties bij Holbox

Persbericht Jungheinrich

Met de verhuis naar een nieuw bedrijfspand heeft displayspecialist Holbox de kans gegrepen om zijn interne logistiek systematisch te moderniseren. Daartoe implementeerde Jungheinrich een automatiseringsoplossing op maat met twee mobile robots.

Material handling specialist Jungheinrich heeft een geautomatiseerde logistieke oplossing geïmplementeerd voor de Nederlandse displayspecialist Holbox op zijn nieuwe vestiging in Roermond (Nederland). De mobile robots zorgen voor een efficiënte en veilige materiaalstroom tussen productie, magazijn, goederenontvangst en verzending.

In het voorjaar van 2025 verliet Holbox zijn vorige locatie in Echt (Nederland) en verhuisde naar een nieuw, ultramodern bedrijfspand in Roermond. De nieuwe locatie bood het familiebedrijf de mogelijkheid om zijn productie- en logistieke processen opnieuw vorm te geven en meer duurzaam in te richten. *“Ons nieuwe gebouw stelt ons in staat efficiënter te werken en tegelijk onze ecologische voetafdruk te verkleinen”*, aldus Martijn Hol, Managing Director van Holbox.

Automatisering ontlast de medewerkers

De kern van de oplossing bestaat uit twee mobile robots EKS 215a, aangevuld met extra hef- en magazijntrucks van Jungheinrich met lithium-ionbatterijen. De trucks nemen zware en repetitieve transporttaken over, waardoor de heftruckbestuurders merkbaar worden ontlast. Zo kunnen de medewerkers zich toewijden op meer veeleisende activiteiten.

De mobile robots worden bediend via een speciaal geconfigureerde, webgebaseerde gebruikersinterface op tablets die alle medewerkers intuïtief kunnen gebruiken. Hun navigatie is gebaseerd op nauwkeurige laserscanning en een intelligent sensorsysteem, zodat ze tijdens gemengde operaties veilig kunnen bewegen tussen mensen en handmatig bediende trucks. Standaard personenveiligheidssensoren scannen het traject in de rijrichting en rondom de last, afhankelijk van de snelheid. Bij detectie van een obstakel wordt de mobile robot gecontroleerd gestopt.

Veiligheidsconcept op maat voor maximale bescherming

Een uniek kenmerk van het project – en een primeur in Nederland – is de extra sensorveiligheidstechnologie die de omgeving van de speciaal aangepaste mobile robots monitort. De technologie vormt een aanvulling op de standaard veiligheidstechnologie van de mobile robots en detecteert ook obstakels hoger dan de gebruikelijke detectiehoogte van 20 centimeter boven het rijpad. Dit zorgt ervoor dat bijvoorbeeld geheven lasten vroegtijdig worden herkend. In dat geval vermindert de truck automatisch zijn snelheid of stopt hij.

Daarnaast zijn de Cantilever mobile robots uitgerust met een speciaal ontwikkelde multivork. Naast euro- en industriële palletten maakt deze het transport van veel grotere papierpalletten van 1.600 × 1.200 millimeter mogelijk – een belangrijke vereiste voor de productieprocessen van Holbox.

“De heftruckbestuurders waren aanvankelijk enigszins sceptisch over de komst van de mobile robots, maar vanaf dag één zijn ze echte teamspelers gebleken,” besluit Martijn Hol. “Ze ondersteunen onze medewerkers en brengen onze logistieke processen naar een hoger niveau. Dit zorgt ervoor dat we klaar zijn voor de toekomst.”

Over Holbox

Holbox hanteert een geïntegreerde aanpak en ondersteunt zijn klanten volledig intern – van concept en ontwerp tot het drukken en produceren van kartonnen displays. Het Nederlandse familiebedrijf, dat in 2026 zijn 50-jarig bestaan viert, werkt met AutoCAD, produceert zijn eigen offsetplaten en beschikt over zowel digitale printers als een eigen offsetdrukkerij. De prints worden gelamineerd op golfkarton en volledig afgewerkt volgens de klantenspecificaties.

De stansvormen voor de displays worden eveneens intern geproduceerd en elk afzonderlijk met de hand vervaardigd. De displays zijn ontworpen om tijdens het transport zo min mogelijk ruimte in te nemen. Indien gewenst kan Holbox ook de voormontage en het vullen van de displays uitvoeren. Dan komen ze volledig gemonteerd aan bij de distributiecentra van retailorganisaties; in de winkels moeten ze dan enkel nog op de vloer geplaatst worden.

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

