



11 février 2026

Holbox utilise des robots mobiles pour optimiser le flux de matériaux et augmenter la sécurité de ses opérations mixtes

Communiqué de presse Jungheinrich

Avec son déménagement dans de nouveaux locaux, le spécialiste des présentoirs Holbox a saisi l'occasion pour moderniser sa logistique interne de manière systématique. À cette fin, Jungheinrich a mis en place une solution d'automatisation sur mesure avec deux robots mobiles.

Jungheinrich, spécialiste de la manutention, a mis en place une solution logistique automatisée pour le nouveau site de la société néerlandaise Holbox, spécialiste en présentoirs, situé à Roermond (Pays-Bas). Les robots mobiles sont chargés de garantir l'efficacité et la sécurité du flux de matériaux entre la production, l'entrepôt, la réception des marchandises et l'expédition.

Holbox a quitté son ancien site d'Echt (Pays-Bas) au printemps 2025 pour emménager dans de nouveaux locaux ultramodernes à Roermond. Le nouveau site a permis à l'entreprise familiale de repenser ses processus de production et de logistique afin de les rendre plus durables. « *Notre nouveau bâtiment nous permet de travailler plus efficacement tout en réduisant notre empreinte écologique* », explique Martijn Hol, directeur général chez Holbox.

L'automatisation au service des employés

Au cœur de la solution se trouvent deux robots mobiles EKS 215a, complétés par des chariots élévateurs Jungheinrich équipés de batteries lithium-ion. Les chariots prennent en charge les tâches de transport lourdes et répétitives, et allègent ainsi sensiblement le travail des caristes, qui peuvent dès lors se concentrer sur des tâches plus exigeantes.

Les robots mobiles sont commandés à l'aide d'une interface utilisateur web spécialement configurée sur des tablettes que tous les employés peuvent utiliser de manière intuitive. Leur navigation repose sur un balayage laser d'une grande précision et sur une technologie intelligente par capteurs permettant de se déplacer en toute sécurité entre les personnes et les chariots manuels lors d'opérations mixtes. Des capteurs de sécurité standard, chargés d'assurer la protection des personnes, scannent le trajet dans le sens du déplacement et autour de la charge, en fonction de la vitesse. En cas de détection d'un obstacle, le robot mobile s'arrête de façon contrôlée.

Concept de sécurité sur mesure offrant une protection maximale

Une caractéristique unique du projet – et une première aux Pays-Bas – est la technologie de sécurité supplémentaire par capteurs qui surveille l'environnement des robots mobiles spécialement adaptés. Cette technologie vient compléter la technologie de sécurité déjà intégrée de série dans des robot mobiles et détecte tout obstacle situé au-dessus de la hauteur habituelle de 20 centimètres au-dessus du parcours emprunté. Elle permet notamment de détecter les charges en hauteur de manière précoce. Le chariot réduit alors automatiquement sa vitesse ou s'arrête.

Les robots mobiles cantilever sont par ailleurs dotés d'une fourche multiple conçue sur mesure. Outre les palettes euro et industrielles, ils peuvent également transporter des palettes en papier bien plus grandes de 1 600 × 1 200 millimètres, une exigence essentielle pour les processus de production de Holbox.

« Les caristes étaient d'abord plutôt sceptiques face à l'arrivée des robots mobiles, mais dès le premier jour, ceux-ci sont devenus de véritables coéquipiers », conclut Martijn Hol. « Ils soutiennent nos employés et font passer nos processus logistiques à un niveau supérieur. Cela nous permet d'être prêts pour l'avenir. »

À propos de Holbox

Holbox adopte une approche intégrée et soutient ses clients de manière entièrement interne, de la conception et du design, à l'impression et à la production des présentoirs en carton. L'entreprise familiale néerlandaise, qui fêtera son 50e anniversaire en 2026, utilise AutoCAD, produit ses propres plaques offset et exploite à la fois des systèmes d'impression numérique ainsi qu'un atelier interne d'impression. Les impressions sont contrecollées sur du carton ondulé et entièrement achevées selon les exigences du client.

Les outils de découpe des présentoirs sont également fabriqués sur place, à la main et sur mesure. Les présentoirs sont conçus pour prendre le moins de place possible lors du transport. Au besoin, Holbox prend également en charge le pré-assemblage et le remplissage des présentoirs. Ils arrivent alors entièrement assemblés dans les centres de distribution des enseignes de vente au détail, et il ne reste plus qu'à les installer en magasin.

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

