

FP / 24 / 22. September 2026

Elster setzt auf automatisierte Materialtransporte mit Mobile Robot von Jungheinrich

- **Pilotprojekt: erster Autonomous Mobile Robot am Standort in Lotte/Osnabrück**
- **Automatisierte Produktionsversorgung mit einem EAE 212a im Mehrschichtbetrieb**
- **Einfache Integration dank Navigation ohne künstliche Landmarken**
- **Skalierbar angelegt: System später bedarfsgerecht erweiterbar**

Mit einem ersten Autonomous Mobile Robot (AMR) startet die Elster GmbH am Standort Lotte bei Osnabrück in die Automatisierung ihrer innerbetrieblichen Materialtransporte. In einem Pilotprojekt mit Jungheinrich nutzt das Unternehmen erstmalig die Vorteile einer automatisierten Intralogistik.

Hamburg / Lotte – Die Elster GmbH, ein Unternehmen der Honeywell-Gruppe und ein führender Hersteller von Spitzenprodukten und Systemlösungen für die Sicherung, Messung und Regelung von Gasen, hat einen Teil des innerbetrieblichen Warenflusses mit einem ersten Autonomous Mobile Robots (AMR) von Jungheinrich erfolgreich automatisiert. Seit Anfang Juli übernimmt am Standort Lotte ein EAE 212a die Versorgung der Produktion mit Material und ersetzt bislang manuell durchgeführte Transporte. Das Projekt ist bewusst als Pilot angelegt: Elster prüft damit im laufenden Betrieb, welche Effizienzgewinne eine automatisierte Intralogistik konkret ermöglicht.

Ein Fahrzeug, zwölf Stationen: Vom manuellen Transport zur automatisierten Versorgung

Bislang erfolgten die internen Materialtransporte am Standort manuell, also zeitaufwendig und abhängig von der Verfügbarkeit der Mitarbeitenden. Mit dem AMR setzt Elster auf eine

Seite 1 von 3

flexible und einfach umzusetzende Lösung, um wiederkehrende Transporte zu automatisieren und das Personal von Routinewegen zu entlasten.

Der EAE 212a nimmt die Paletten an einer Übergabestation auf und transportiert sie zu verschiedenen Abgabepunkten in der Produktion. Insgesamt bedient der Mobile Robot zwölf Stationen entlang einer rund 210 Meter langen Fahrstrecke und befördert dabei Ladungen auf Europaletten (EPAL 1). Mit einer Tragfähigkeit von bis zu 1.200 Kilogramm ist der Niederhub-AMR auf den Bodentransport von Paletten ausgelegt. Eine leistungsstarke Lithium-Ionen-Batterie und automatisches Zwischenladen halten das Fahrzeug kontinuierlich einsatzbereit.

Integration ohne Eingriffe ins Lager

Für den Betrieb sind keine baulichen Anpassungen erforderlich: Der EAE 212a navigiert vollständig ohne künstliche Landmarken und kommt auch mit wechselnden Bodenbelägen entlang der Fahrstrecke zurecht. Hindernisse erkennt das Fahrzeug selbstständig und umfährt sie autonom. Dies gewährleistet einen sicheren Materialfluss im Mischbetrieb mit Personen. Zum Lieferumfang von Jungheinrich zählen neben dem AMR, die Mobile Robot Control und die erforderliche I/O-Peripherie. Als skalierbare Lösung konzipiert, lässt sich das System bei Bedarf jederzeit um weitere Fahrzeuge erweitern.

„Mit dem Mobile Robot haben wir erstmals einen Teil unserer innerbetrieblichen Transporte automatisiert. Für uns ist das ein bewusster Schritt: Wir wollen im Praxisbetrieb erproben, wie wir wiederkehrende Wege automatisieren und unsere Mitarbeitenden für wertschöpfendere Tätigkeiten einsetzen können“, sagt Thomas Stegemann, Leiter strategische Logistik bei der Elster GmbH. „Überzeugt hat uns dabei vor allem die gemeinsame, transparente Erarbeitung der Lösung und die kurze Zeit zur Umsetzung dieses Projekts.“

Dr. Andreas Rücker, Projektleiter Logistiksysteme bei Jungheinrich, ergänzt: „Gerade für den Einstieg in die Automatisierung ist der EAE 212a ideal: Er lässt sich schnell und ohne Eingriffe in bestehende Abläufe integrieren und wächst später mit den Anforderungen. So kann Elster zunächst mit einem Fahrzeug Erfahrungen sammeln und die Lösung anschließend Schritt für Schritt ausbauen.“

Rückfragen bitte an:

Dr. Benedikt Nufer

Head of Communications & Public Affairs

Tel.: +49 40 6948 3489

Mobil: +49 151 277 912 45

E-Mail: benedikt.nufer@jungheinrich.de

Über Jungheinrich:

Seit mehr als 70 Jahren treibt Jungheinrich als ein weltweit führender Anbieter für die Intralogistik die Entwicklung innovativer und nachhaltiger Produkte und Lösungen rund um den Materialfluss voran. Das börsennotierte Familienunternehmen hat sich dem Ziel verpflichtet, als globaler Partner wertschöpfende Lösungen für den Materialfluss zu bieten und so das Lager der Zukunft zu gestalten. Im Jahr 2025 erwirtschaftete Jungheinrich mit über 21.000 Mitarbeitenden einen Umsatz von 5,5 Mrd. €. Das globale Netzwerk umfasst zwölf Werke und eigene Direktvertriebs- und Servicegesellschaften in über 40 Ländern. Die Aktie ist im SDAX notiert.