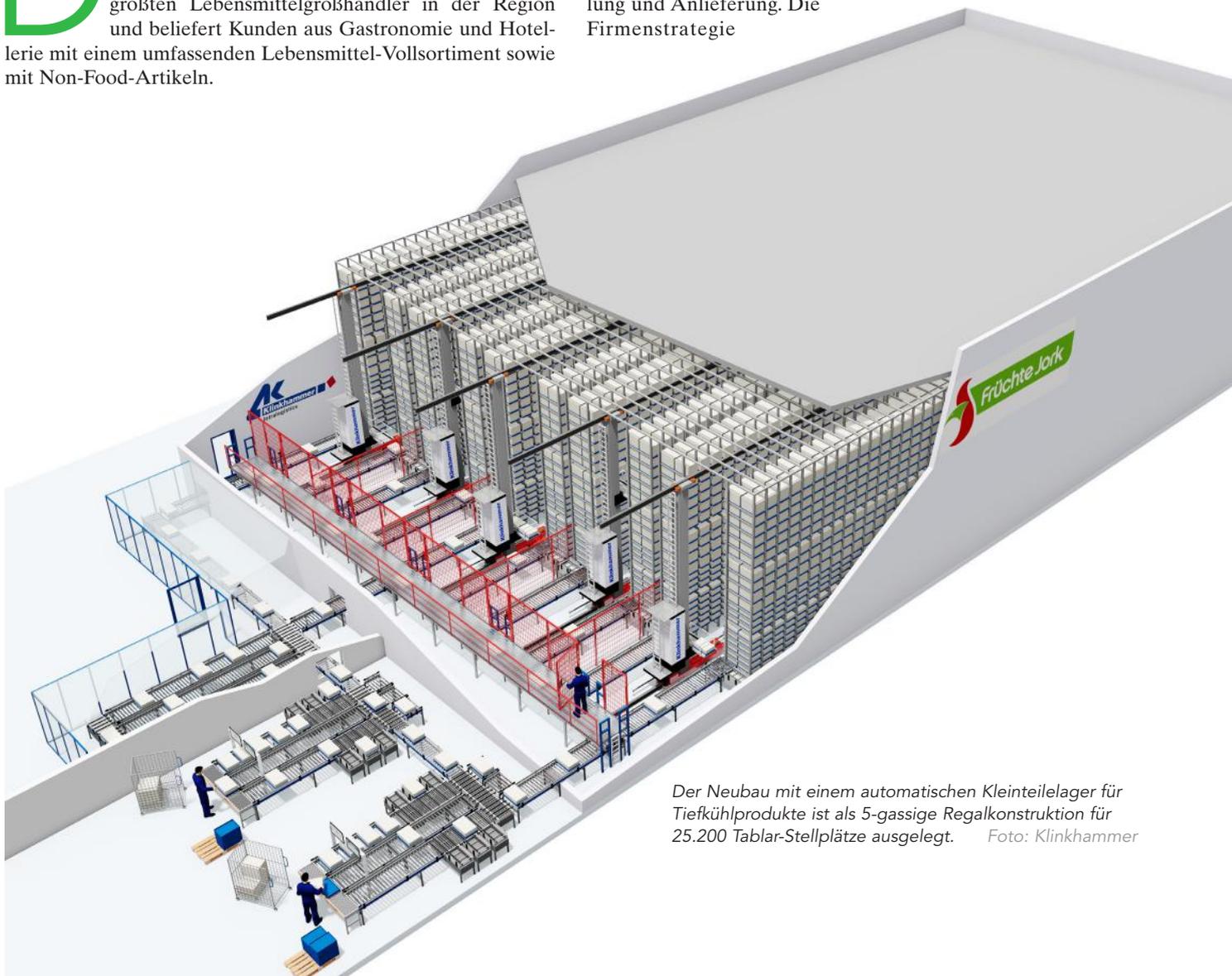


Früchte Jork ordert Tiefkühlager bei Klinkhammer

In einem Neubau implementiert Intralogistik-Spezialist Klinkhammer für die Früchte Jork ein 5-gassiges Tiefkühl-Tablarlager für -22°C . Zusätzlich zum Hochregallager lieferte der Intralogistiker auch die Fördertechnik, Kommissionierarbeitsplätze, die Steuerungssoftware und die Lagerverwaltungssoftware.

Die Früchte Jork ist ein familiengeführtes Großhandelsunternehmen für frische Lebensmittel mit Sitz in Isny im Allgäu. Das Unternehmen ist einer der größten Lebensmittelgroßhändler in der Region und beliefert Kunden aus Gastronomie und Hotellerie mit einem umfassenden Lebensmittel-Vollsortiment sowie mit Non-Food-Artikeln.

Mit 50 Lkw im Fuhrpark ist Früchte Jork Bindeglied zwischen Industriebetrieben, Produzenten und dem Handel und garantiert eine punktgenaue Abholung und Anlieferung. Die Firmenstrategie



Der Neubau mit einem automatischen Kleinteilelager für Tiefkühlprodukte ist als 5-gassige Regalkonstruktion für 25.200 Tablar-Stellplätze ausgelegt. Foto: Klinkhammer

SCHWERPUNKT LAGER- UND REGALSYSTEME

von Früchte Jork sieht zukünftig eine schlanke, effiziente und maschinengestützte Kommissionierung und Lagerung vor. Mit dieser Strategie sollen das kontinuierliche Wachstum, die Segmenterweiterungen und der Ausbau der Marktposition weiter garantiert werden. Daher hat sich Früchte Jork für einen Umbau und den Neubau eines modernen Logistikzentrums entschieden, das in mehreren Baustufen ausgeführt werden soll. Neben dem neuen automatischen TK-Lager wird die Umsetzung der Lagerkonzepte für den Frische- und Trockenbereich in einer zweiten Baustufe erfolgen.

Mit dem Ursprung im traditionellen Obst- und Gemüsegroßhandel hat sich das Unternehmen seit Gründung im Jahr 1953 zum umfassenden Frische-Dienstleister mit dem Schwerpunkt auf Frischewaren, Obst, Gemüse, Feinkost und Molke-reiprodukte entwickelt. Am heutigen Standort in Isny betreibt Früchte Jork seit fast 40 Jahren Frischelogistik, die seither stetig erweitert wurde. Zuletzt ist auf dem Areal ein Hallengebäude für Tiefkühl- und Frischelagerung sowie 2014 ein Bürogebäude angebaut worden.

Der Neubau mit einem automatischen Kleinteilelager für Tiefkühlprodukte ist als 5-gassige Regalkonstruktion für 25.200 Tablar-Stellplätze ausgelegt. Als Ladehilfsmittel werden Tablare eingesetzt, um Kartons in verschiedensten Größen, Ausführungen und Höhenklassen flexibel lagern zu können. Die Regalbediengeräte sind mit Kameratechnik zur Visualisierung der Teleskopbereiche sowie mit Super Caps für die Energie-Rückgewinnung ausgestattet. Der Vorzonen-Kreislauf verbindet die Ein- und Auslagerfördertechnik im Lagerbereich mit den Kommissionierplätzen im Logistikbereich. Eine klimatechnische

Trennung zwischen Kommissionierbereich und Tiefkühlager ermöglicht eine flexible Handhabung der Ware. Bei den Kommissionierplätzen sind die Zuführ- und Abtransport-Förderstrecken über einen Allseiten-Rollentisch verbunden, um ein ergonomisches Handling der Tablare zu garantieren. Die Kommissionierplätze sind mit Waage und Höhenkontrolle ausgestattet. Die Einhaltung von Auftragsreihenfolgen wird durch eine Sequenzierung der Quelltablare an den Kommissionierplätzen gewährleistet.

Ausgehend von den zukünftigen Wachstumserwartungen wurde gemeinsam mit der Eigentümerfamilie und Klinkhammer das Konzept für das neue TK-Lager planerisch ausgearbeitet. Im Anlagendesign achtete man dabei auf möglichst geringen Flächenbedarf und eine energieeffiziente Lagerung. Lagerkapazität, Funktions- und Vorhalteflächen, Durchsätze in der Kommissionierung sowie Abläufe im neuen Lager und im Bestandslager wurden basierend auf dem ausgewerteten Zahlenmaterial im neuen Logistikkonzept berücksichtigt. Tiefkühlager weisen etliche Besonderheiten auf, die bereits bei der Bau- und Materialflussplanung beachtet werden müssen. Hier geht es darum, Kühlketten einzuhalten, lebensmitteltechnische Bestimmungen zu befolgen und die räumlichen Gegebenheiten zu optimieren. Tiefkühlager erfordern außerdem eine kalte-resistente Technik. Die verwendeten Dichtungen, Werk- und Schmierstoffe der Maschinenbauteile müssen für die extremen Temperaturen ausgelegt sein, ebenso wie die Elektrik. Auch die Sensorik und Steuerungsbaugruppen müssen den frostigen Temperaturen trotzen.

Maximilian Jork, der 2020 die Geschäftsführung von seinem Vater Joachim Jork übernommen hat, erklärt: „Das automatisierte Logistikzentrum ist ein wichtiger Bestandteil im Rahmen unserer ganzheitlichen Wachstums- und Digitalisierungsstrategie. Mittels automatisierter Lagersysteme kommen die Produkte aus dem Tiefkühlager zum Kommissionierer. Damit steigern wir im Vergleich zu manuellen Logistikcentern unsere Kommissionierungsleistung signifikant, erhöhen die Pickqualität und verkürzen die Laufwege. Die Arbeitsplätze werden attraktiver und die Motivation unserer Mitarbeiter steigt.“

Das Warehouse Managementsystem KlinkWare kontrolliert und steuert den Materialfluss im Kleinteilelager. Weiterhin beinhaltet das Logistikkonzept einen 24-Stunden-Online-Standby-Service und präventive Wartungsmaßnahmen und sorgt damit für hochverfügbare Abläufe im Lager.

.....
www.fruechte-jork.de

.....
www.klinkhammer.de