

ZEICHEN FÜR DIE ZUKUNFT DER LEBENSMITTELLOGISTIK

Früchte Jork hat sein neues Tiefkühlager in Betrieb genommen und damit einen ersten Schritt zur Automatisierung des bisher manuell geführten Tiefkühlagers getan. Dabei handelt es sich um die erste Baustufe, für die zweite sind vier automatische Shuttlelager für den Kühl- und Trockenbereich geplant. Durch die Automatisierung des Tiefkühlagers erwartet der Großhändler Verbesserung der Arbeitsbedingungen,

Die Früchte Jork GmbH, ein familiengeführtes Großhandelsunternehmen für frische Lebensmittel im Allgäu, nimmt ihr neues, vollautomatisiertes Tiefkühlager in Betrieb.

Damit steigert das Unternehmen nicht nur die Effizienz und Kommissionierleistung, sondern verbessert auch maßgeblich die Arbeitsbedingungen seiner Mitarbeiter. Der Intralogistik-Spezialist Klinkhammer realisierte den Anlagenbau des modernen, fünfpassigen Tiefkühlagers.

Als einer der führenden Lebensmittelgroßhändler der Region beliefert Früchte Jork Gastronomie- und Hotelbetriebe mit einem umfassenden Sortiment an Lebensmitteln und Non-Food-Artikeln. Aufgrund des Wachstums und des erweiterten Produktsortiments auf rund 13 000 Artikel kam Früchte Jork kapazitätsmäßig an seine Grenzen. Im bisherigen manuell geführten Tiefkühlager wurden über 1000 verschiedene Lebensmittel bei -22 °C manuell mit Staplern kommissioniert. Ausgehend von den zukünftigen Wachstumserwartungen arbeitete Klinkhammer gemeinsam mit der Eigentümerfamilie ein Konzept für ein neues TK-Lager planerisch aus. Lagerkapazität, Funktions- und Vorhalteflächen, Durchsätze in der Kommissionierung sowie Organisation und Abläufe wurden, basierend auf dem ausgewerteten Zahlenmaterial, analysiert und für die neue Lagerlogistik optimiert.



Das neue fünfpassige Tiefkühlager von Früchte Jork bietet 26 280 Tablar-Stellplätze.

Ware-zur-Person- Kommissionierung mit Tablaren

Das neue, automatisierte, fünfpassige Tiefkühlager bietet 26 280 Tablar-Stellplätze und beschleunigt die Prozesse erheblich. Ebenso vollautomatisch werden die Tiefkühlprodukte in kürzester Zeit ausgelagert, kommissioniert und mit einem Fuhrpark von über 50 LKW ausgeliefert. Täglich werden rund 600 Kunden im Umkreis von circa 180 Kilometer rund um Isny herum bedient. Durch die Automatisierung müssen immer weniger Mitarbeitende unter Tiefkühlbedingungen arbeiten. Ergonomisch gestaltete Kommissionierarbeitsplätze erleichtern zudem die

körperliche Arbeit und minimieren das Bücken und das Heben schwerer Kartons. Bei der Kommissionierung nach dem Prinzip Ware-zur-Person werden die Tablare auf ergonomischer Höhe beim Arbeitsplatz per Fördertechnik angeliefert. Für Kommissioniermitarbeiter ist es von großer Bedeutung, dass die Waren leicht greifbar sind. Tablare erwiesen sich im Vergleich zu herkömmlichen Behältern als besonders ergonomisch. Die geringe Höhe erleichtert das Greifen und ermöglicht eine effiziente Kommissionierung, erläutert Klinkhammer. Für die Kunden von Früchte Jork ist es besonders wichtig, dass die Ware zum richtigen Zeitpunkt,



Ergonomisch gestaltete Kommissionierarbeitsplätze minimieren das Bücken und das Heben schwerer Kartons.

in der richtigen Reihenfolge für den passenden Auftrag verfügbar ist. Dafür wurde an den Kommissionierplätzen ein Sequenzpuffer für die Einhaltung von Auftragsreihenfolgen vorgesehen. Die Quelltablare werden im Sequenzpuffer zwischengelagert und nach Abruf zu dem entsprechenden Kommissionierplatz transportiert.

Durch die Nutzung von Tablarern als Ladehilfsmittel können Kartons in verschiedensten Größen, Ausführungen und Höhenklassen flexibel im automatischen Kleinteilelager gelagert werden. Die Regalbediengeräte sind mit Kamertechnik zur Visualisierung der Teleskopbereiche ausgestattet und erleichtern die Steuerung und Überwachung der Anlage. Jedes Regalbediengerät besitzt Power Caps für die Energierückgewinnung. Energie beim Bremsen der Regalbediengeräte geht nicht als Wärme verloren, sondern wird zwischengespeichert und für den nächsten Beschleunigungsvorgang wieder zur Verfügung gestellt. Die hohe Lagerdichte des Automatiklagers spart Lagerplatz, was wiederum den Bedarf für die Klimatisierung und Kältetechnik vermindert. Dies ermöglicht einen reduzierten Stromverbrauch. Als einen weiteren entscheidenden Vorteil des Automatiklagers nennt Klinkhammer die Präzision und die Schnelligkeit sowie die Wegeoptimierung in den Wareneinlagerungs- und Kommissionierprozessen.

Geplante Shuttlelager als Auftragszusammenführungspuffer

Die Eröffnung des neuen automatischen Tiefkühlagers ist ein Meilenstein beim Ausbau des Standorts in Isny. In einer zweiten Baustufe sind vier automatische, leistungsstarke Shuttlelager für den Kühl- und Trockenbereich geplant. Sie decken verschiedene Temperaturbereiche ab. Diese Shuttlelager fungieren auch als Auftragszusammenführungspuffer, um Teilaufträge automatisiert zu einer Bestellung zusam-

Kurzinfo Früchte Jork

Mit dem Ursprung im traditionellen Obst- und Gemüsegroßhandel hat sich das Unternehmen Früchte Jork seit Gründung im Jahr 1953 zum umfassenden Frische-Dienstleister mit dem Schwerpunkt auf Frischewaren, Obst, Gemüse, Feinkost und Molkereiprodukte entwickelt. Am heutigen Standort in Isny im Allgäu 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. Als Lebensmittelgroßhändler beliefert Früchte Jork Kunden aus Hotellerie, Gastronomie und Gemeinschaftsverpflegung mit hochwertigen Lebensmitteln.

menzuführen. »Wir haben uns in den letzten Jahren vom traditionellen Obst- und Gemüsegroßhandel zum Frische-Dienstleister entwickelt. Das automatisierte Logistikzentrum ist ein weiterer Meilenstein bei unserer Wachstumsstrategie«, erklärt Maximilian Jork, der die Geschäftsführung von seinem Vater Joachim Jork im Jahr 2020 übernommen hat. »Mit der Lagerautomatisierung können wir unsere Lagerbestände präziser verwalten, den Energieverbrauch optimieren, die Kommissioniersicherheit maximieren und die Arbeitsbedingungen für unsere Mitarbeiter verbessern«, erwartet Jork.

Das Warehouse Managementsystem Klinkware steuert und kontrolliert die Materialflüsse im Lager. Die Reihenfolge, in der die Ware beim Kommissionieren von der Fördertechnik angeliefert wird, ist bei Lebensmitteln von großer Bedeutung. Die Software berücksichtigt auch Aspekte wie Mindesthaltbarkeitsdatum, Chargen und Anbruchware. Mit dem Klinkhammer-Visualisierungssystem Klinkvision wird die Anlage in dynamisierten Übersichten dargestellt. Alle Ladungsträger, ob auf der Fördertechnik oder im Hochregal, sind jederzeit eindeutig identifizierbar und lokalisierbar. Die eingebundenen Sensoren und Antriebe tragen in der Transportsteuerung dazu bei, eine schnelle Alarmdiagnose im Lager zu stellen. Alle Klinkhammer Anlagen sind an den Remote Service angeschlossen und werden zentral überwacht und betreut.

Mit der Inbetriebnahme des Automatiklagers sorgt Früchte Jork für eine energieeffiziente Lagerung bei geringem Flächenbedarf, höhere Durchsätze, verkürzte Laufwege und insgesamt verbesserte Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter. Mit diesem Schritt unterstreicht Früchte Jork seine Vorreiterrolle in der Region und setzt ein deutliches Zeichen für die Zukunft der Lebensmittellogistik. ◀

Die hohe Lagerdichte des neuen Automatiklagers spart Lagerplatz.

