Der auf Lebensmittel spezialisierte Händler Früchte Jork hat ein Shuttlesystem des Anbieters Klinkhammer am Standort Isny implementiert.

Frische Ware, effizient gehandhabt

SHUTTLELAGER Der Systemintegrator Klinkhammer hat für den Lebensmittelgroßhändler Früchte Jork am Standort Isny ein automatisiertes Tiefkühllager und ein neues Shuttlelager realisiert. Welche Vorteile dies für das tägliche Geschäft bringt.

Frische wird beim Lebensmittelgroßhändler Früchte Jork GmbH seit 1953 großgeschrieben. In Isny im Allgäu beheimatet, versorgt das familiengeführte Unternehmen seine Kunden aus Gastronomie, Hotellerie und Gemeinschaftsverpflegung mit einem breit gefächerten Sortiment. Dieses umfasst neben Tiefkühlware auch frische Lebensmittel wie Obst, Gemüse und Molkereiprodukte, Trockenware sowie Non-Food-Artikel, wodurch das Unternehmen als Vollsortimenter in der Region tätig ist.

In den vergangenen Jahren verzeichnete Früchte Jork ein kontinuierliches Wachstum. Ein Fuhrpark von mehr als 60 Lkw sorgt für die Auslieferung der Lebensmittel an täglich circa 800 Kunden im Umkreis von 150 Kilometern rund um Isny. Das Artikelspektrum wurde sukzessive auf etwa 13.000 Produkte ausgebaut, um den individuellen Bedürfnissen der Kunden gerecht zu werden. Diese Entwicklung führte jedoch dazu, dass die bestehenden Lager- und Logistikkapazitäten zunehmend an ihre Grenzen stießen.

Logistikkonzept entwickelt

Deshalb hat das Unternehmen gemeinsam mit dem Nürnberger Systemintegrator Klinkhammer zunächst ein automatisiertes Tiefkühllager und vor Kurzem ein modernes Shuttlelager für Frische- und Trockenprodukte realisiert. Im Vorfeld wurden von Klinkhammer in einem Logistikkonzept Lagerkapazität, Funktions- und Vorhalteflächen, Durchsätze in der Kommissionierung sowie Organisation und Abläufe basierend auf ausgewerteten Auftrags- und Produktdaten analysiert und auf die neue Lagerlogistik angepasst.

Das Ergebnis war ein auf Früchte Jork zugeschnittenes Konzept aus automatischem Tiefkühllager, Frische- und Trockenshuttlelager sowie Kommissionierzonen. Das Frischelager besteht aus drei Shuttlegassen und ist im Temperaturbereich von zwei Grad Celsius bis fünf Grad Celsius für Obst, Gemüse und Frischfleisch ausgelegt. Zusätzlich wurde eine Gasse für das Trockensortiment errichtet, das den Temperaturbereich ab zehn Grad Celsius abdeckt. Dort werden Non-Food-Artikel und Lebensmittel gelagert, die nicht gekühlt werden müssen.

Insgesamt 25.874 Tablarstellplätze werden im neuen Lager untergebracht. 68 Shuttles agieren in vier Gassen auf 17 Ebenen und lagern die Lebensmittel und Trockenwaren ein. Bei einer Systemleistung von bis zu 1.760 Tablaren pro Stunde beschleunigt das Klinkhammer-Lager die Prozesse laut Anbieter deutlich. Das neue Automatiklager zeichne sich insbesondere durch eine hohe Lagerdichte sowie durch präzise und schnelle Abläufe aus.

Weiterhin schützen verschiedene Notfallstrategien vor den Folgen eines eventuellen Ausfalls von Anlagenkomponenten. So ist beispielsweise das fördertechnische Umgehen eines Auslagerhebers durch einen Einlagerheber möglich, der auch zur Auslagerung genutzt werden kann. Auch Bypässe in der Fördertechnik sorgen für Redundanz und Betriebssicherheit.

Flexibilität wird Klinkhammer zufolge durch die Nutzung von Tablaren als Ladehilfsmittel gewährleistet. So können Kartons in verschiedenen Größen, Ausführungen und Höhenklassen sowie E2-Fleischkisten, Steigen oder diverse Gebinde wie etwa Eimer ein- und ausgelagert werden. Die Einlagerung an den zwei Wareneingangsplätzen findet zu betriebsarmen Zeiten statt. Dort werden Paletten mithilfe von Arbeitspodesten ergonomisch depalettiert und die Waren in Leertablare umgefüllt.

Für viele Gebinde

Der größere Anteil der Aufträge wird vorkommissioniert, da diese aus mehreren Teilaufträgen bestehen und im Vorfeld zusammengeführt werden. Die Aufträge werden frühzeitig kommissioniert und wieder in den vorderen Bereich des Shuttlesystems zurückgelagert. Der zeitliche Puffer soll vor allem bei Peaks entlasten. Das Leertablarmanagement wird ebenfalls über das Shuttlelager gesteuert. Im Rahmen der Kommissionierung nach

Bilder: Früchte Jork; Klinkhammer

dem Ware-zur-Person-Prinzip werden die Tablare über die Fördertechnik auf ergonomisch optimierter Arbeitshöhe direkt an die Arbeitsplätze transportiert. Für die Mitarbeiter in der Kommissionierung ist dabei entscheidend, dass die Artikel auf den Tablaren gut zugänglich und einfach zu entnehmen sind. Im Vergleich zu klassischen Behältersystemen können Tablare hierbei deutliche Vorteile in Bezug auf Ergonomie und Handhabung bieten.

Ebenso zentral ist Klinkhammer zufolge die zeitlich und sequenziell korrekte Bereitstellung der Waren für die jeweiligen Aufträge. Nur wenn die Artikel im richtigen Moment und in der passenden Reihenfolge zur Verfügung stehen, kann die Beladung der für den Versand vorgesehenen Rollcontainer effizient erfolgen. Alle Auftragstablare, die in einer Sequenz am Kommissionierplatz ankommen, werden in einem Pufferspeicher zusammengeführt und können in der anschließenden Sequenzierstrecke in die erforderliche Auftragsreihenfolge gebracht werden.

„Mit der Inbetriebnahme des Frische- und Trocken-Shuttlelagers haben wir einen weiteren Schritt gemacht, um unser Wachstum nachhaltig abzusichern."

Maximilian Jork, Geschäftsführer von Früchte Jork

Die sequenzierten Auftragstablare werden dann zu den Arbeitsplätzen transportiert. Dies ermöglicht zum Beispiel eine leichtere Trennung der Kundenaufträge oder eine strukturierte Anordnung der Ware nach dem Prinzip „schwer vor leicht" auf den Rollcontainern. Auf diese Weise lassen sich laut Klinkhammer etwa Transportschäden wie Bruch oder Beschädigungen minimieren und gleichzeitig die nachgelagerte tourenbezogene Bereitstellung weiter verbessern.

Die Steuerung sämtlicher Lagerprozesse übernimmt das Warehouse Management System „KlinkWARE" von Klinkhammer. Gerade im Lebensmittelbereich kann es entscheidend sein, dass die Ware dem jeweiligen Kommissionierer in der richtigen Reihenfolge zur Verfügung gestellt wird. Entsprechend berücksichtigt das IT-System verschiedene Kriterien wie Mindesthaltbarkeitsdaten, Chargenzuordnung, angebrochene Bestände, gewichtsabhängige Ware, Warengruppen sowie Priorisierungen wie „schwer vor leicht".

Alles in Echtzeit

Ergänzend sorge das Visualisierungstool „KlinkVISION", so Klinkhammer, für eine transparente Darstellung sämtlicher Abläufe im Lager. In Echtzeit ließen sich alle Ladungsträger – sowohl innerhalb der Fördertechnik als auch im Hochregal – identifizieren und lokalisieren. Die Integration intelligenter Sensorik und Antriebstechnik ermöglicht nach Angaben des Systemintegrators zudem eine schnelle Fehleranalyse und erhöht die Prozesssicherheit. Über einen angebundenen Remote-Service werden alle Anlagen kontinuierlich überwacht und zentral betreut.

Mit dem neuen Frische- und Trockenlager setzt Früchte Jork eigenen Aussagen zufolge nach dem Tiefkühllager einen weiteren Meilenstein in der Standortentwicklung in Isny. Die automatisierte Lösung soll eine energieeffiziente Lagerhaltung bei gleichzeitig reduziertem Flächenbedarf ermöglichen. Zudem werden laut Klinkhammer Durchsatzleistungen erhöht, interne Transportwege verkürzt und die Arbeitsbedingungen nachhaltig verbessert.

Maximilian Jork, der die Geschäftsführung von seinem Vater Joachim Jork im Jahr 2020 übernommen hat, sagt: „Mit der Inbetriebnahme des Frische- und Trocken-Shuttlelagers haben wir einen weiteren entscheidenden Schritt gemacht, um unser Wachstum nachhaltig abzusichern und unsere Logistik zukunftsfähig aufzustellen. Besonders die sequenzierte Auftragsbereitstellung ermöglicht es uns, unsere Kommissionierprozesse deutlich effizienter und mitarbeiterfreundlicher zu gestalten. Gemeinsam mit Klinkhammer ist es uns gelungen, eine leistungsstarke und zugleich mitarbeiterfreundliche Lösung zu realisieren, die optimal auf unsere Anforderungen zugeschnitten ist." *sln*

© 2026
Alle Rechte vorbehalten.
Vervielfältigungen auf Datenträgern jeglicher Art sind verboten.

HUSS-VERLAG GmbH
Joseph-Dollinger-Bogen 5
80807 München
Tel. +49(0)89/32391-0
Fax +49(0)89/32391-416
www.logistik-heute.de