

Tiefkühlager für frische Lebensmittel

Das Allgäuer Unternehmen Früchte Jork hat den Intralogistik-Experten Klinkhammer aus Nürnberg mit dem Neubau eines 5-gassigen automatischen Tiefkühlagers inkl. Tablar- und KlinkWARE Lagerverwaltungssystem beauftragt.

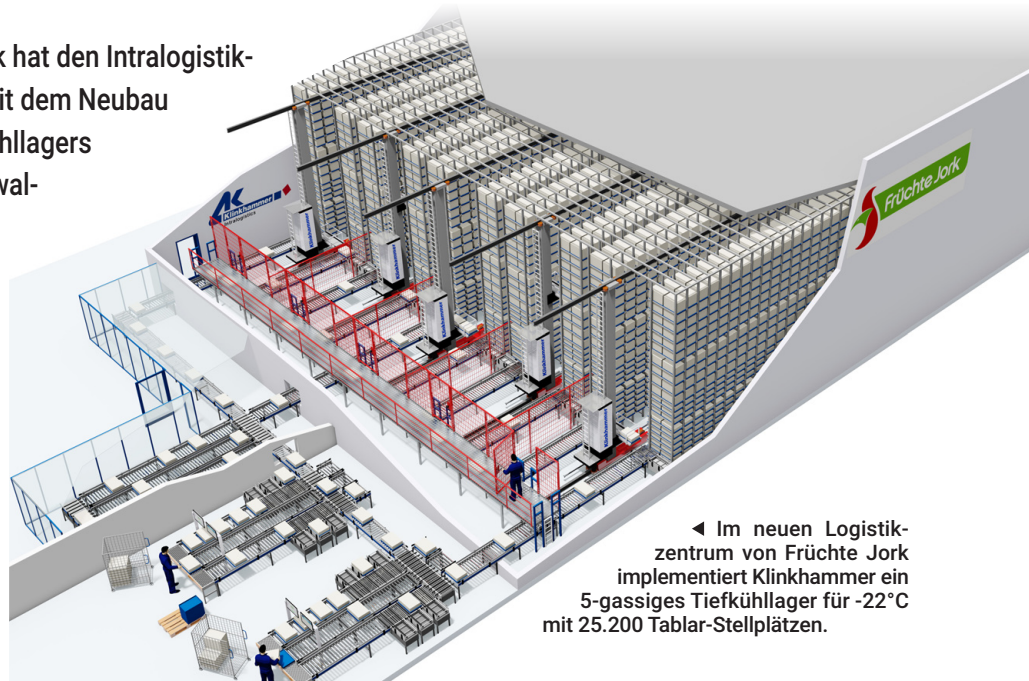
➔ Früchte Jork ist ein familiengeführtes Großhandelsunternehmen für frische Lebensmittel mit Sitz in Isny im Allgäu. Das Unternehmen ist einer der größten Lebensmittelgroßhändler in der Region und beliefert Kunden aus Gastronomie und Hotellerie mit einem umfassenden Lebensmittel-Vollsortiment sowie mit Non-Food-Artikeln. In einem Neubau implementiert Intralogistik Spezialist Klinkhammer ein 5-gassiges Tiefkühlager für -22°C mit 25.200 Tablar-Stellplätzen. Zusätzlich zum Hochregallager lieferte der Intralogistiker auch die Fördertechnik, Kommissionierarbeitsplätze, die Steuerungssoftware und die Lagerverwaltungssoftware.

Neubau eines modernen Logistikzentrums

Mit 50 Lkw im Fuhrpark ist Früchte Jork Bindeglied zwischen Industriebetrieben, Produzenten und dem Handel und garantiert eine punktgenaue Abholung und An-

„Die Regalbediengeräte sind mit Kameratechnik zur Visualisierung der Teleskopbereiche sowie mit Super Caps für die Energie-Rückgewinnung ausgestattet.“

lieferung. Die Firmenstrategie 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 ent-



◀ Im neuen Logistikzentrum von Früchte Jork implementiert Klinkhammer ein 5-gassiges Tiefkühlager für -22°C mit 25.200 Tablar-Stellplätzen.

schieden, 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.

KlinkWARE steuert Materialfluss

Der Neubau mit einem automatischen Kleinteilelager für Tiefkühlprodukte ist als 5-gassige Regalkonstruktion für 25.200 Tablar-Stellplätze ausgelegt. Als Ladehilfsmittel werden Tablare ein-

gesetzt, 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 Vorkreislauf verbindet die Ein- und Auslagerförderer im Lagerbereich mit den Kommissionierplätzen im Logis-

tikbereich. Eine klimatechnische Trennung zwischen Kommissionierbereich und Tiefkühlager ermöglicht eine flexible Handhabung der Ware. Die Einhaltung von Auftragsreihenfolgen wird durch eine Sequenzierung der Quelltablare an den Kommissionierplätzen gewährleistet. Das Warehouse Managementsystem KlinkWARE kontrolliert und steuert den Materialfluss im Kleinteilelager.

Kommissionierungsleistung signifikant gesteigert

Maximilian Jork, der die Geschäftsführung von seinem Vater Joachim Jork 2020 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 Logistikzentren unsere Kommissionierungsleistung signifikant, erhöhen die Pickqualität und verkürzen die Laufwege. Die Arbeitsplätze werden attraktiver und die Motivation unserer Mitarbeiter steigt.“

► www.klinkhammer.com