

Branchenreferenz Lebensmittelgroßhandel



TROCKEN-, KÜHL- UND TIEFKÜHLLAGER

Der Kunde

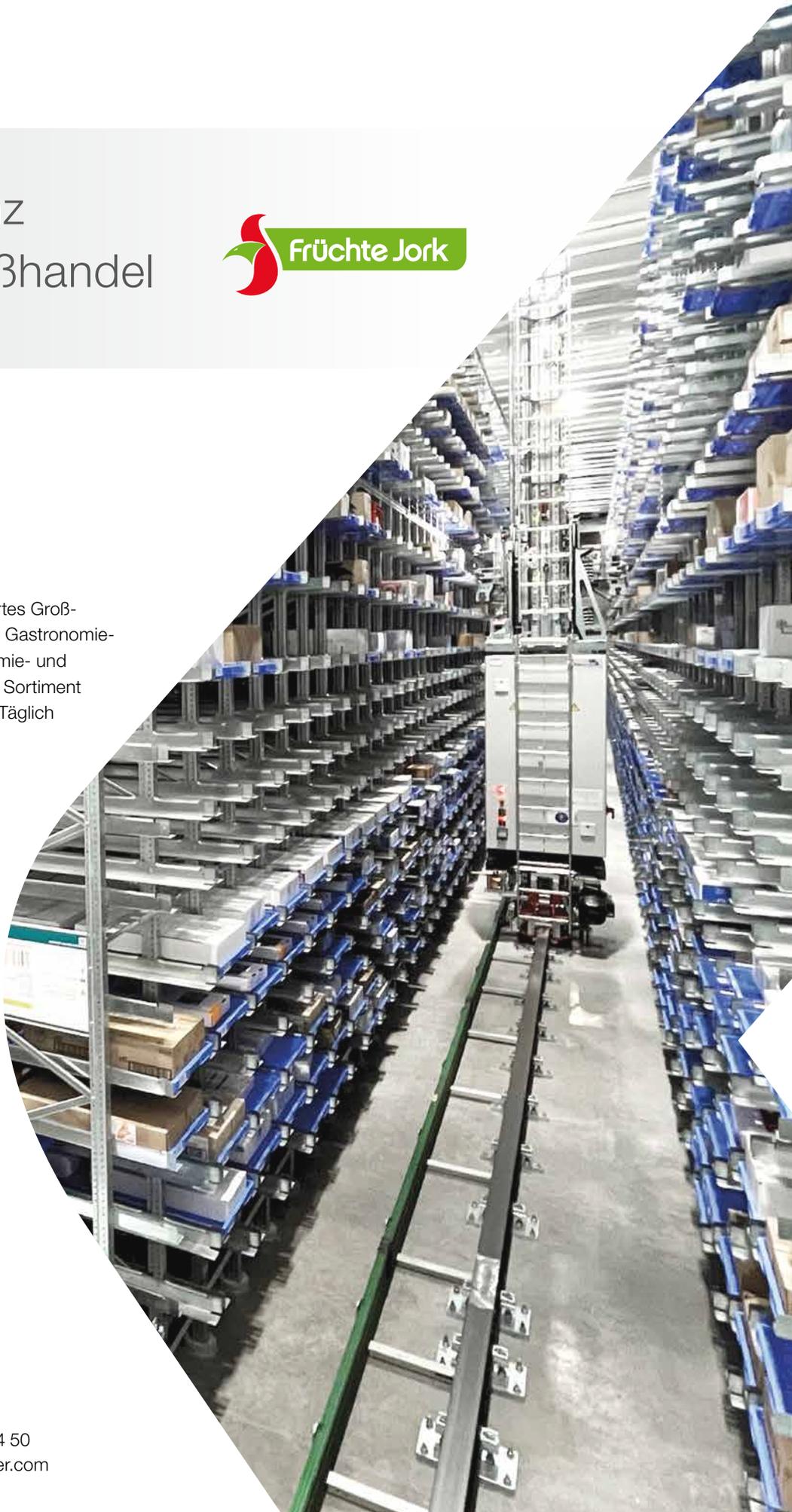
Die Früchte Jork GmbH, ein familiengeführtes Großhandelsunternehmen für Lebensmittel und Gastronomiebedarf in Isny im Allgäu beliefert Gastronomie- und Hotelleriebetriebe mit einem umfassenden Sortiment an Lebensmitteln und Non-Food-Artikeln. Täglich werden ca. 600 Kunden im Umkreis von ca. 120 km rund um Isny herum mit 60 LKWs beliefert.

Die Anforderung

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 minus 22 Grad Celsius manuell mit Staplern kommissioniert. Mit der Lagerautomatisierung will das Unternehmen nicht nur die Effizienz und Kommissionierleistung steigern, sondern auch die Arbeitsbedingungen seiner Mitarbeiter verbessern.

Klinkhammer Intralogistics GmbH

Wiesbadener Straße 13 · 90427 Nürnberg
Tel. +49 911 93064 0 · Fax +49 911 93064 50
info@klinkhammer.com · www.klinkhammer.com

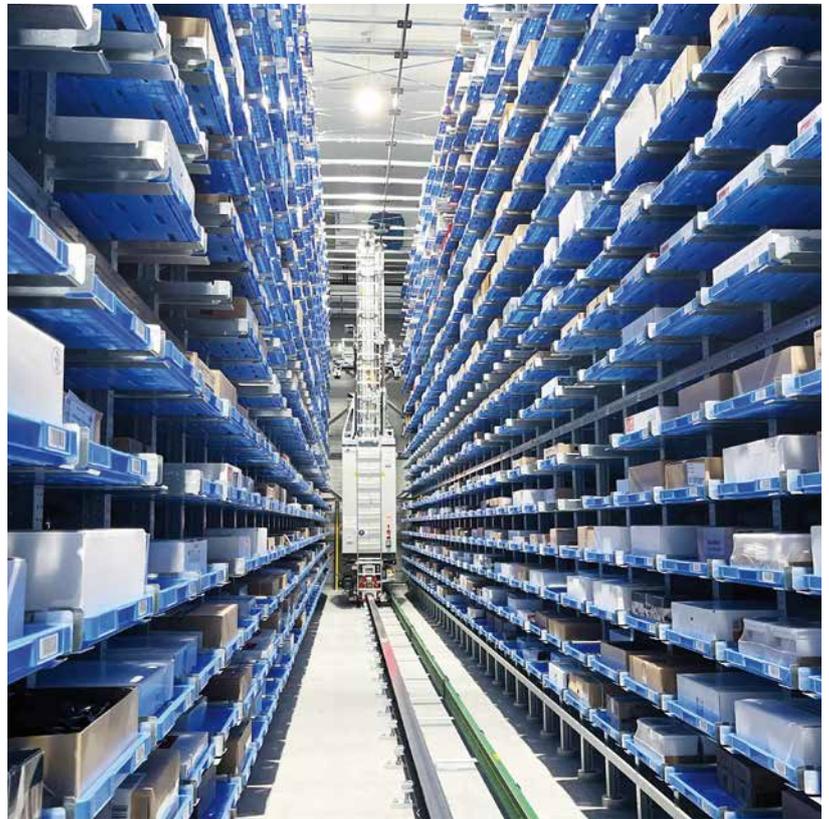


Die Lösung

Das neue, automatisierte, fünfgassige Tiefkühlager bietet 26.280 Tablar-Stellplätze und beschleunigt die Prozesse erheblich. Ergonomisch gestaltete Kommissionierarbeitsplätze erleichtern die körperliche Arbeit und minimieren das Bücken und das Heben schwerer Kartons. Damit die Ware zum richtigen Zeitpunkt, in der richtigen Reihenfolge für den passenden Auftrag verfügbar ist, wurde an den Kommissionierplätzen ein Sequenzpuffer für die Einhaltung von Auftragsreihenfolgen vorgesehen. Auch Gewichtsware und Anbruchware wird berücksichtigt.

Durch die Nutzung von Tablaren als Ladehilfsmittel können Kartons in verschiedensten Größen, Ausführungen, Höhenklassen und Qualitäten flexibel im automatischen Kleinteilelager gelagert werden. Jedes Regalbediengerät besitzt Power Caps für die Energierückgewinnung und Kamertechnik zur Visualisierung der Regalanlage. Die hohe Lagerdichte des Automatiklagers spart Lagerplatz, was wiederum den Bedarf für die Klimatisierung und Kältetechnik vermindert. Weitere Vorteile des Automatiklagers sind die Präzision und die Schnelligkeit sowie die Wegeoptimierung in den Wareneinlagerungs- und Kommissionierprozessen. Die Kommissionierung der Tiefkühl-Ware erfolgt jetzt bei +2°C. Dies führt zu besseren Arbeitsbedingungen und zu Einsparungen, da die gesetzlichen Pausenzeiten im Tiefkühlbereich wegfallen.

In einer zweiten Baustufe wird ein 4-gassiges, automatisches, leistungsstarkes Shuttlelager für den Kühl- und Trockenbereich umgesetzt. Es deckt verschiedene Temperaturbereiche ab. Dieses Shuttlelager fungiert auch als Auftragszusammenführungspuffer, um Teilaufträge automatisiert zu einer Bestellung zusammenzuführen.



26.280 Tablar-Stellplätze



Logistikzentrum mit Shuttlelager und automatischem Tiefkühlager



Schleuse mit Fördertechnik



Kommissionierbereich im temperaturoptimierten Arbeitsbereich